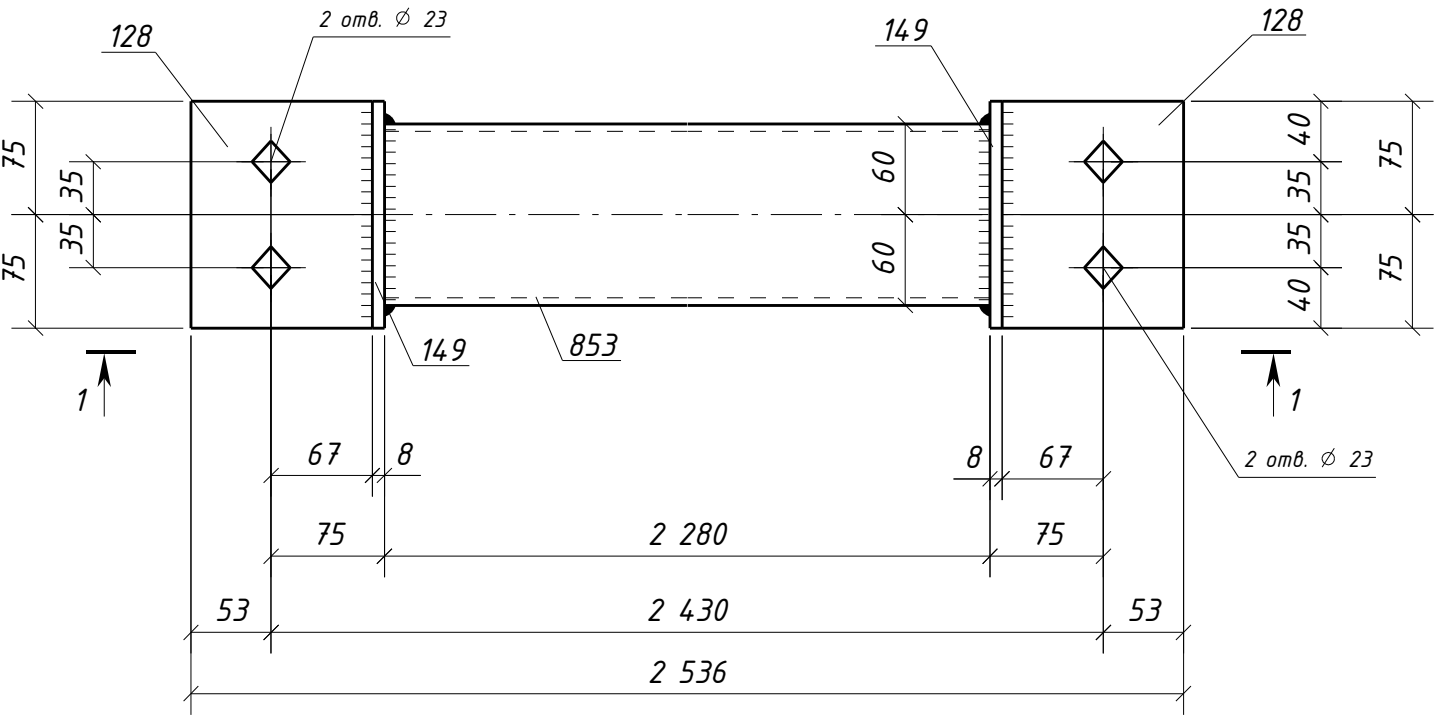
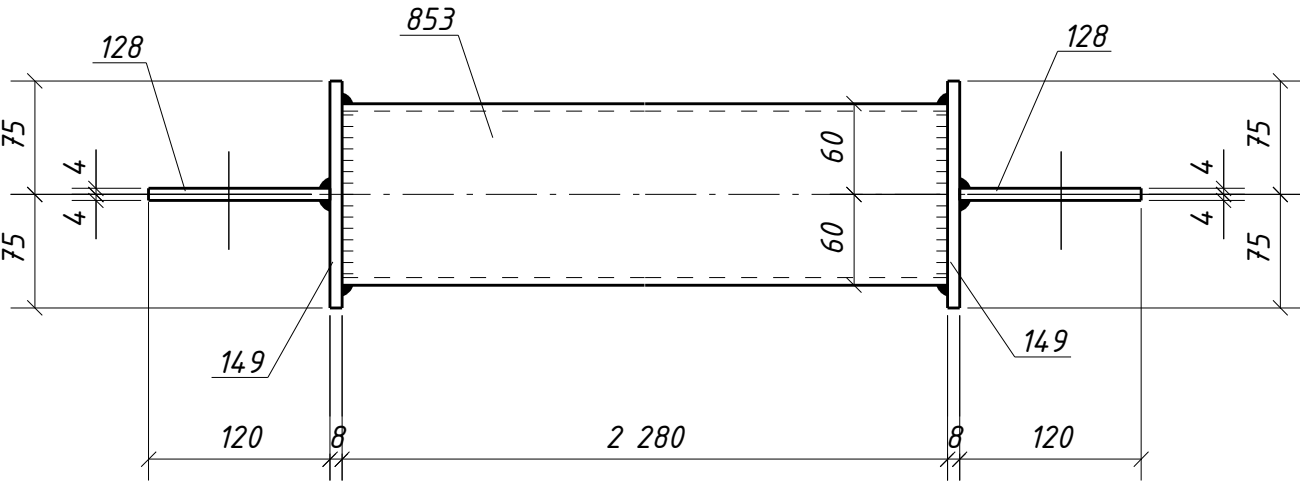


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2А-1	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	853	1	ГН [I]120х5.0	2280	40.0	40.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5							45.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2А-1	30	45.5	1365.0
Итого:		1365.0	

Выборка металла

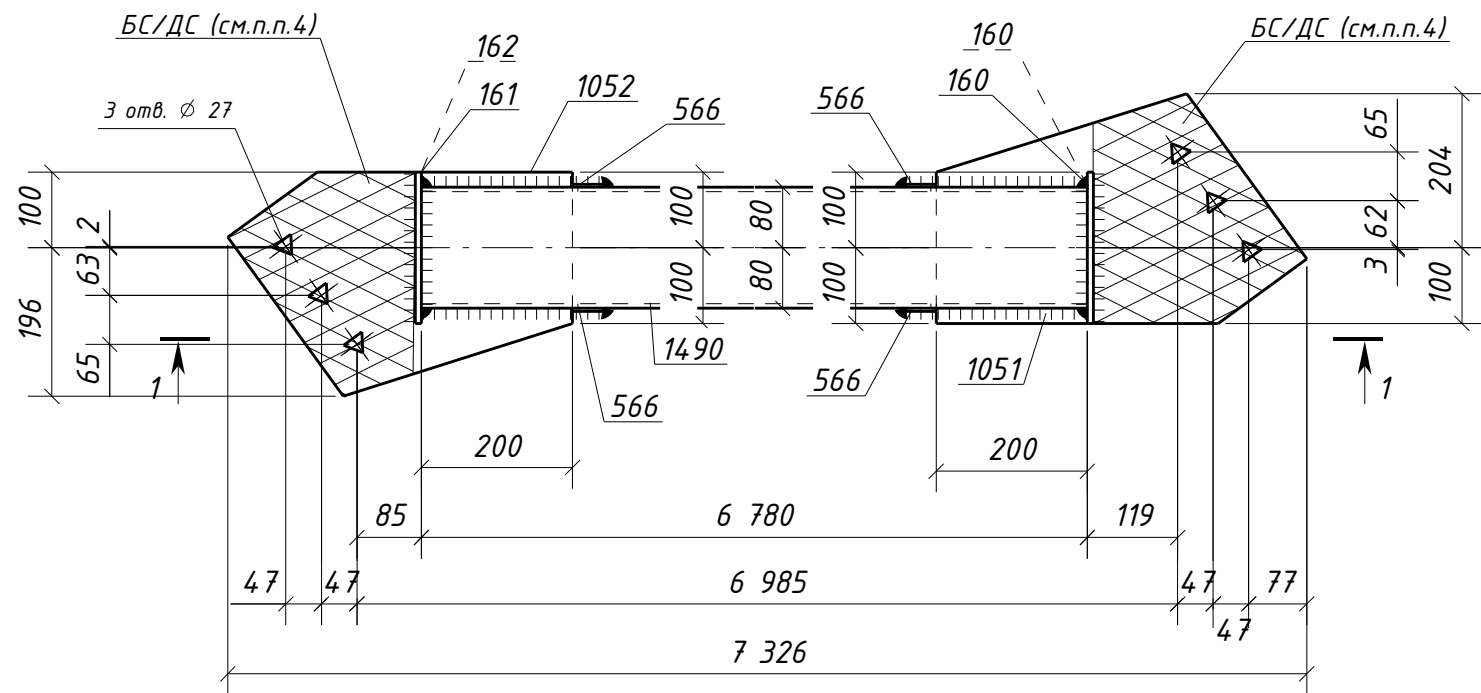
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	150.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	1200.0
Масса напл. металла:			15.0
Итого:			1365.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

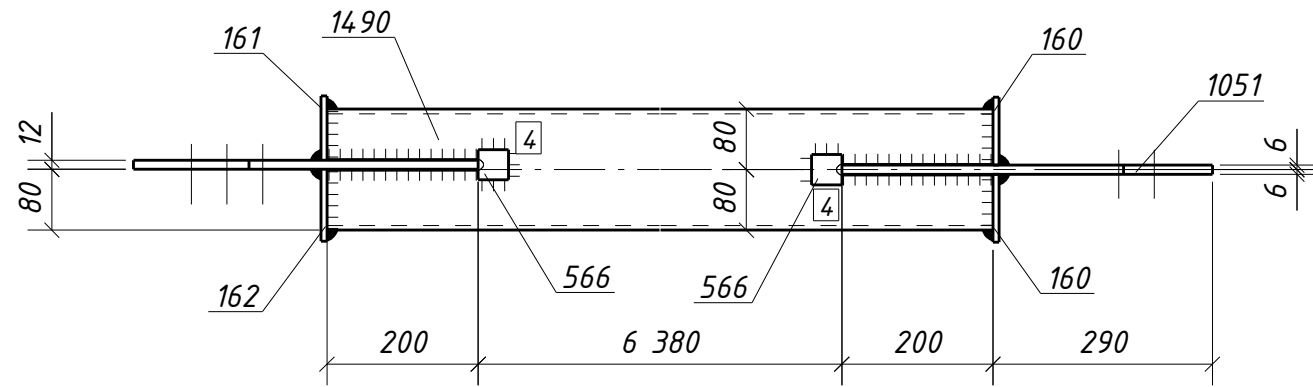
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	2
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Связь 2А-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		
				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2CB4-1	160	2	-8x90	200	1.1	2.2		С245-4	
	161	1	-8x85	200	1.1	1.1		С245-4	
	162	1	-8x95	200	1.2	1.2		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	1051	1	-12x304	490	10.3	10.3		С245-4	Отв.
	1052	1	-12x296	456	9.4	9.4		С245-4	Отв.
	1490	1	ГН [I]160x6.0	6780	191.8	191.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						218.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2CB4-1	2	218.4	436.8
Итого:		436.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	39.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	383.6
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			436.8

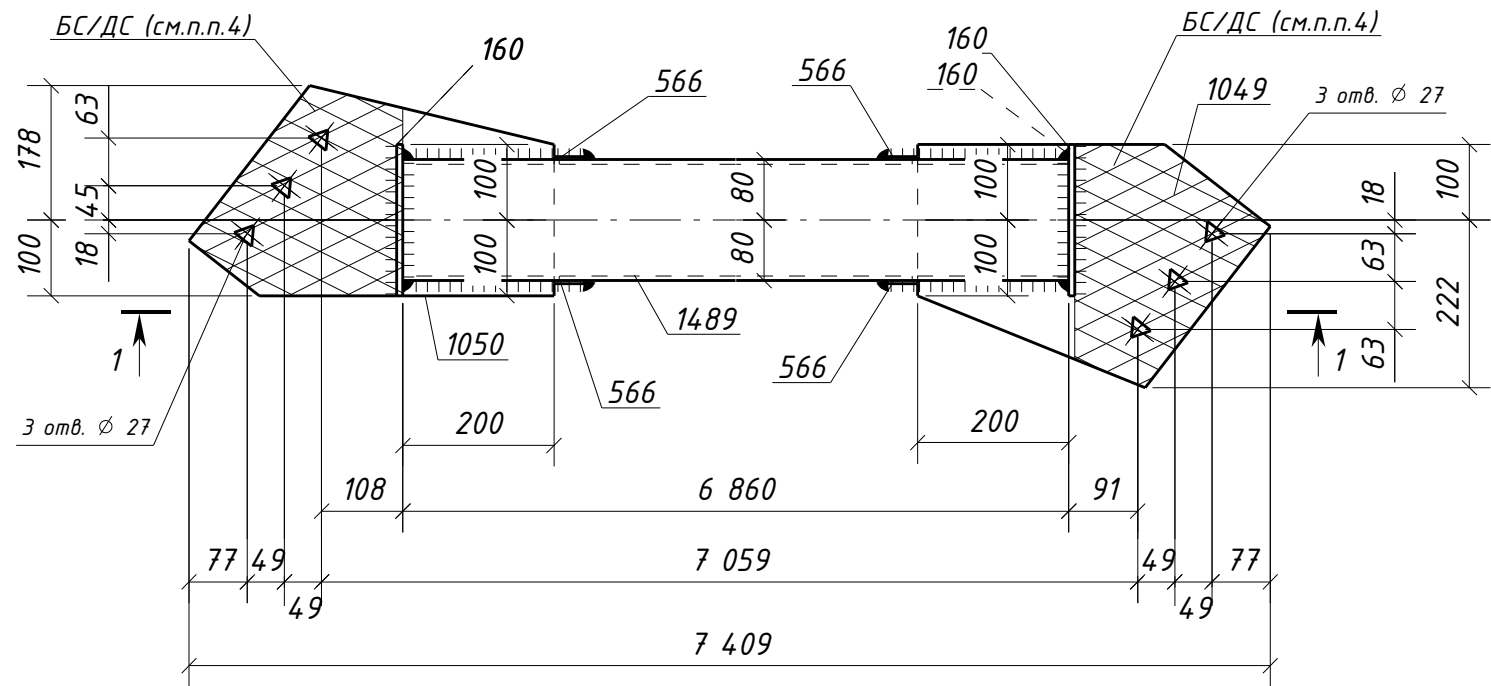
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

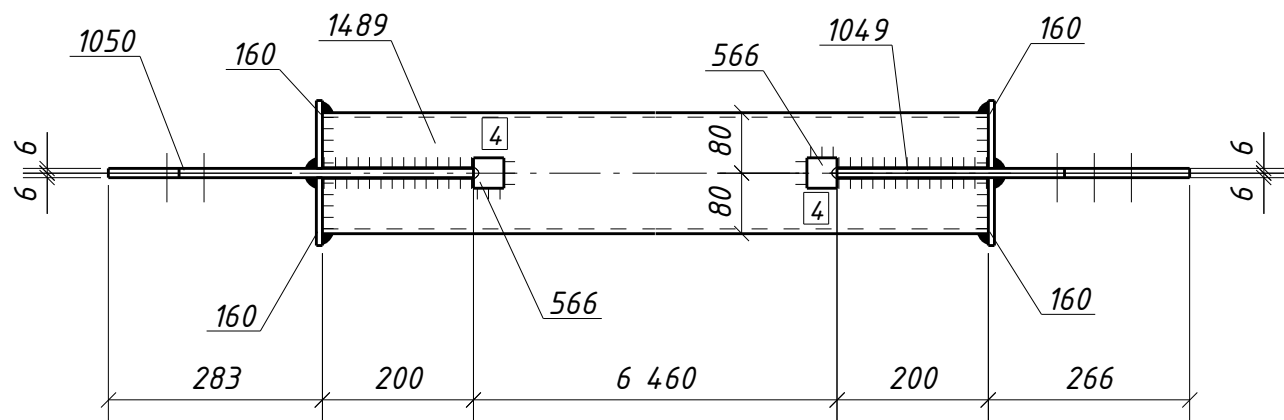
▲ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	409
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Связь 2CB4-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВ4-З	160	4	-8х90	200	1.1	4.4		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	1049	1	-12х322	466	10.0	10.0		С245-4	Отв.
	1050	1	-12х278	483	9.6	9.6		С245-4	Отв.
	1489	1	ГН [I]160х6.0	6860	194.0	194.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							2.2	220.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВ4-З	4	220.4	881.6
Итого:		881.6	

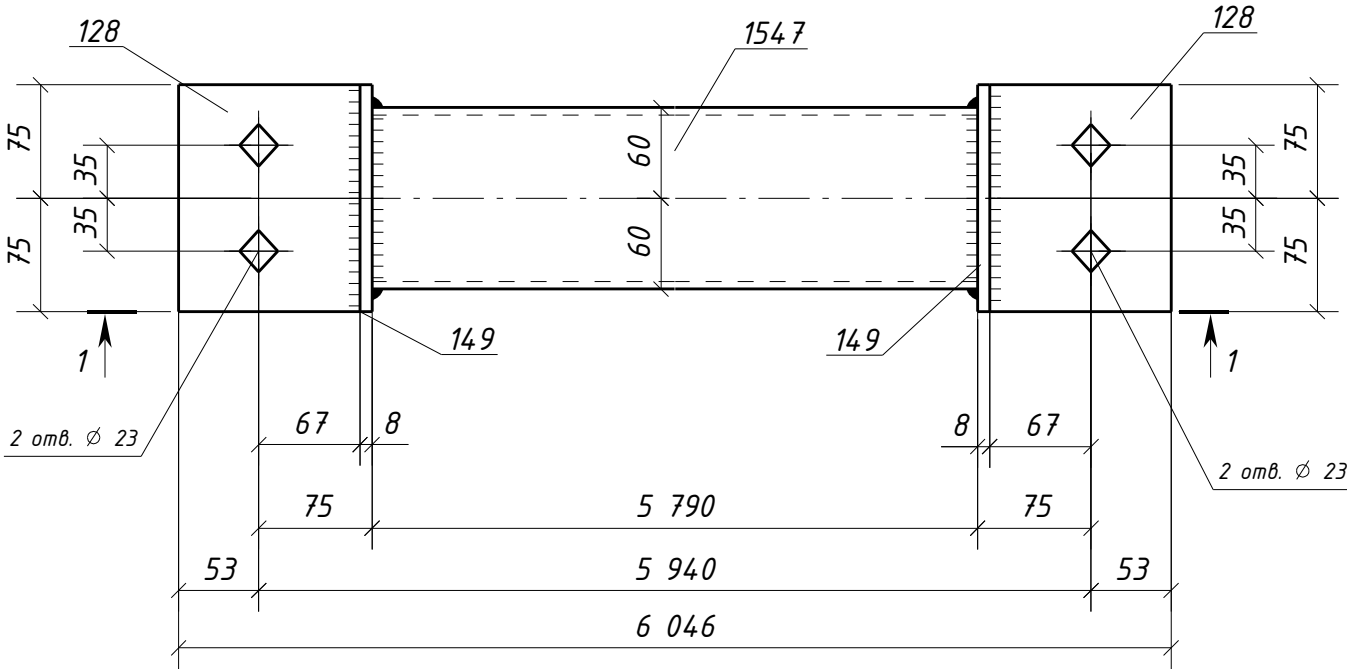
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	78.4
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	776.0
Масса напл. металла:			8.8
Итого:			881.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

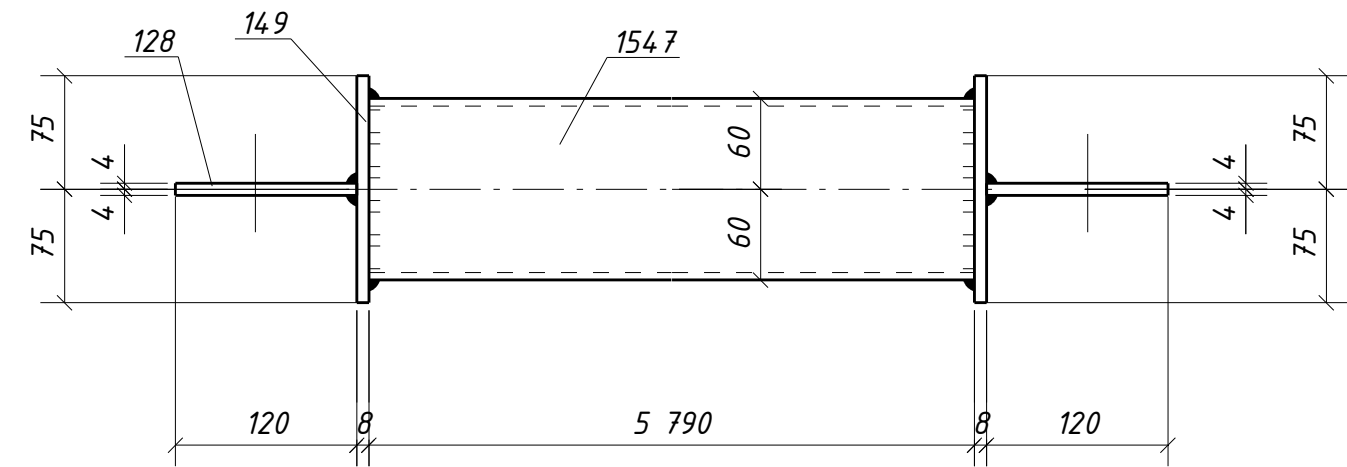
Условные обозначения:
▲ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	411
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Связь 2СВ4-З	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВ5-1	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	1547	1	ГН [I]120х5.0	5790	101.6	101.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						107.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВ5-1	4	107.7	430.8
Итого:		430.8	

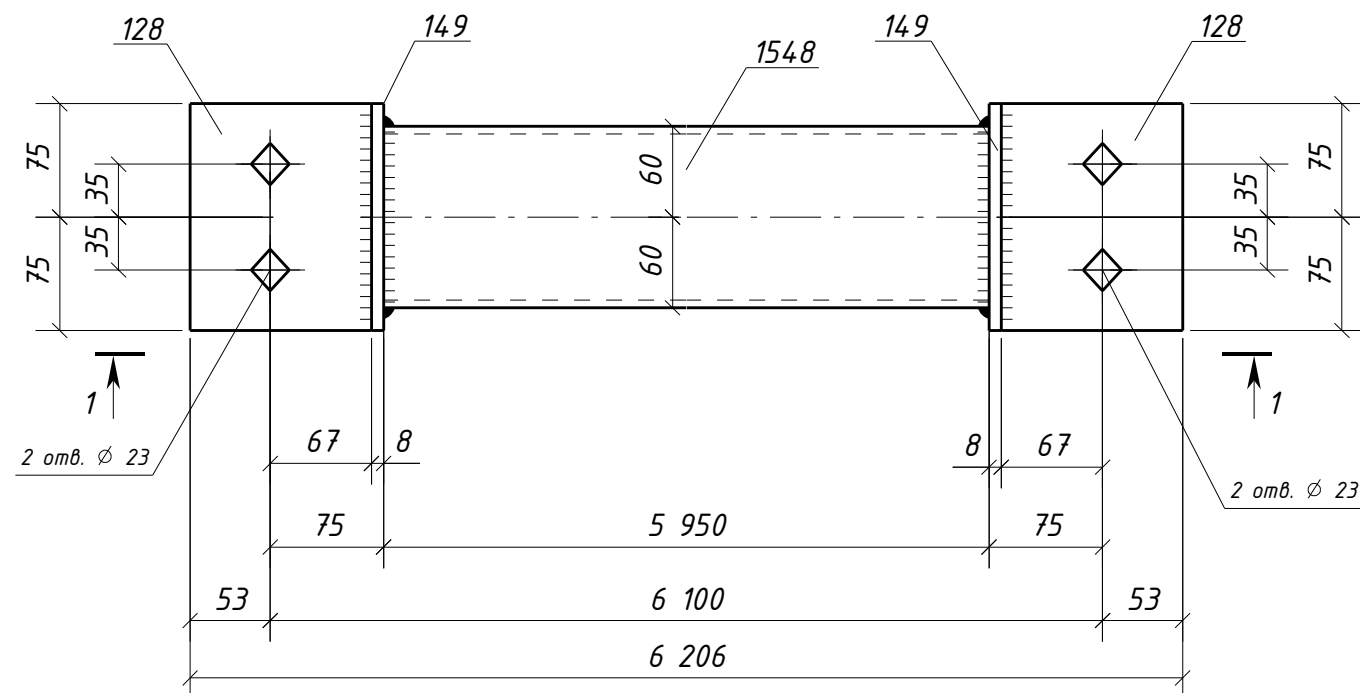
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	406.4
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			430.8

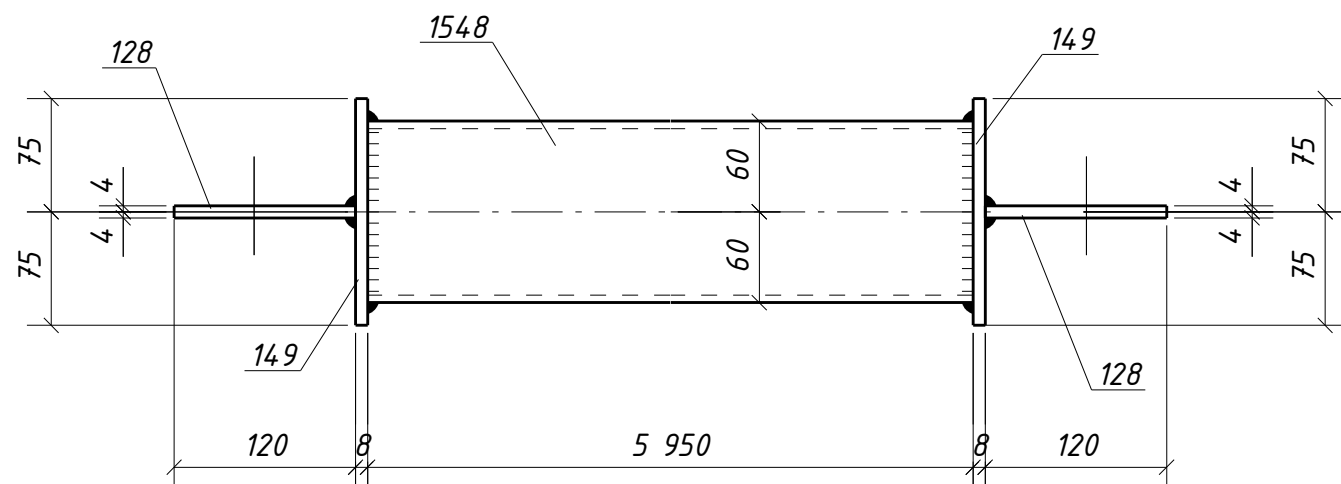
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	412	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Связь 2СВ5-1			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВ5-2	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	1548	1	ГН [J]120х5.0	5950	104.4	104.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						110.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВ5-2	4	110.5	442.0
Итого:			442.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.0
C245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	417.6
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			442.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	413
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Связь 2СВ5-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

Спецификация металла на один сборочный элемент

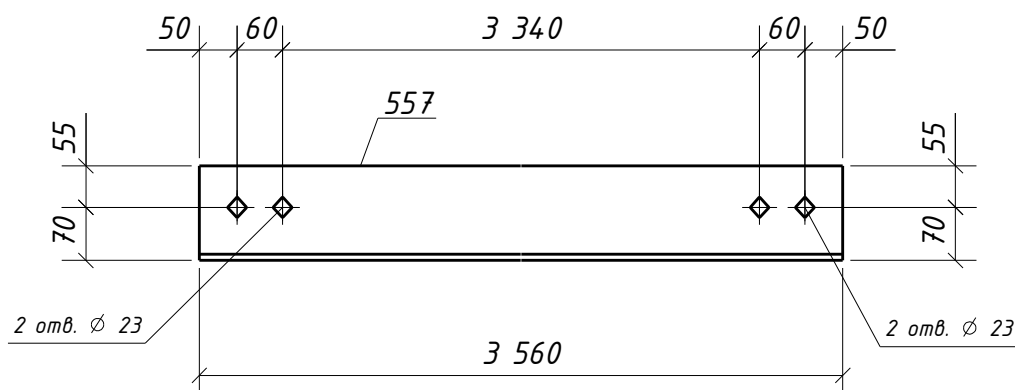
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-1	557	1	L125x8	3560	55.0	55.0		С245-4	0тв.
							55.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-1	56	55.0	3080.0
Итого:			3080.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	3080.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			3080.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Изм. Кол.уч. Лист №докум. Подпись Дата
						Конвейерная галерея №3
						Стадия Лист Листов
						Р 414 1
						000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ
						Связь 2СГ1-1
						Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24

Спецификация металла на один сборочный элемент

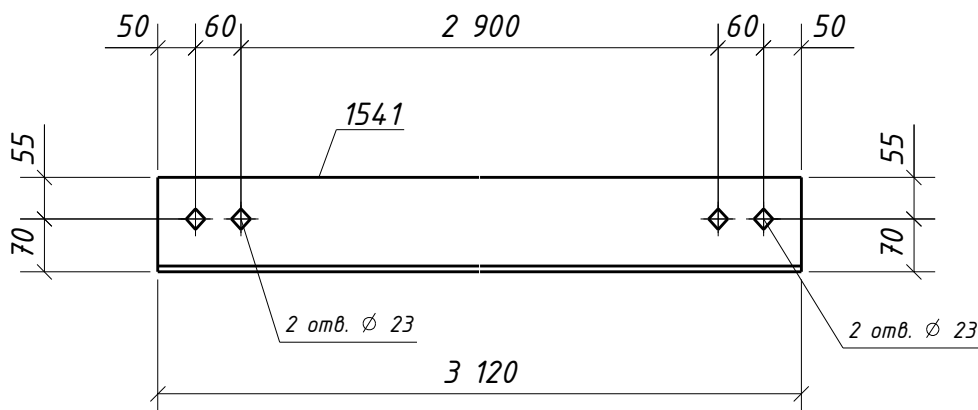
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-2	1541	1	L125x8	3120	48.2	48.2		С245-4	Отв.
							48.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-2	2	48.2	96.4
Итого:			96.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	96.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			96.4



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали. Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт									
							1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						
							Конвейерная галерея №3				Стадия	
											Лист	
											Листов	
							Связь 2СГ1-2				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
							Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24					
							Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

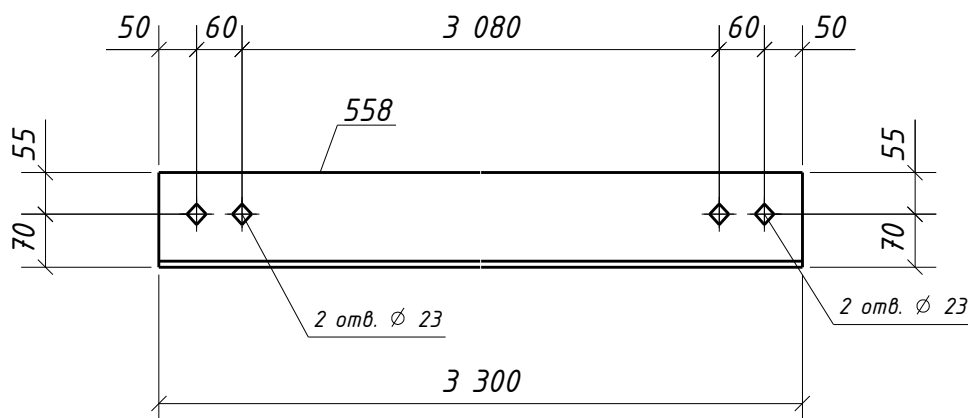
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-З	558	1	L125x8	3300	51.0	51.0		С245-4	Отв.
							51.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-З	2	51.0	102.0
Итого:		102.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	102.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			102.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Инв. № подл.	Взам. инв. №	-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали. Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт								
Подп. и дата						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата				
	Конвейерная галерея №3						Стадия	Лист	Листов	
							Р	416	1	
Проверил		Толкунов Ю.В.				30.04.24	Связь 2СГ1-3			
Разраб.		Салтымаков С.С.				30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ			

Спецификация металла на один сборочный элемент

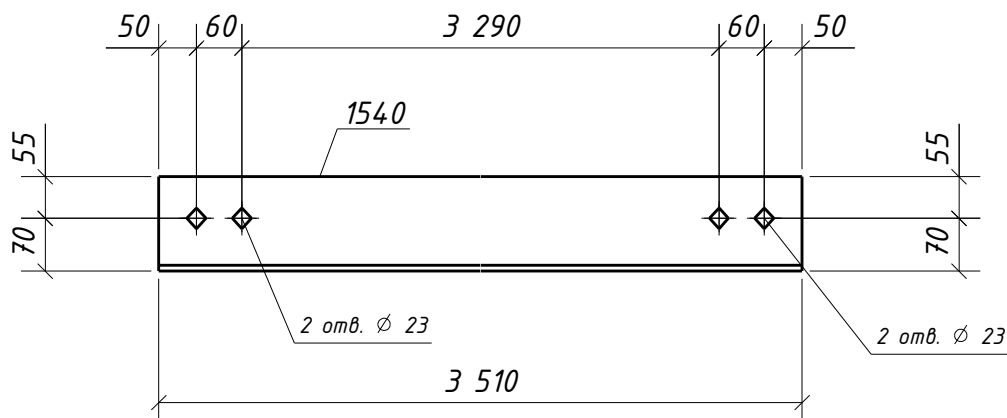
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-4	1540	1	L125x8	3510	54.3	54.3		С245-4	Отв.
							54.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-4	2	54.3	108.6
Итого:		108.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	108.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			108.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
			Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
							Р	417
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.		Связь 2СГ1-4				ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.						ИНЖИНИРИНГ	

Спецификация металла на один сборочный элемент

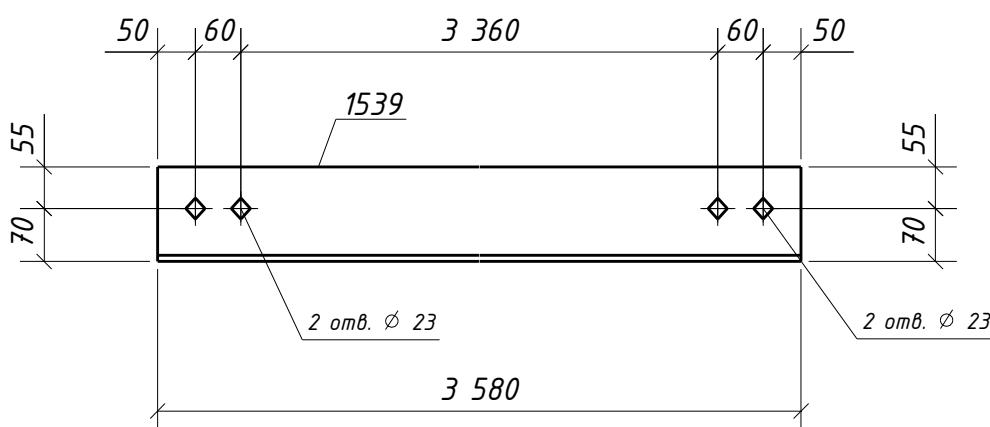
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-5	1539	1	L125x8	3580	55.3	55.3		С245-4	Отв.
							55.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-5	2	55.3	110.6
Итого:		110.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	110.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			110.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Инв. № подл.	Взам. инв. №	-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали. Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт						
Подп. и дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3 Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала							
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата		
Инв. № подл.	Конвейерная галерея №3					Стадия	Лист	Листов
						Р	418	1
						ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
	Проверил		Толкунов Ю.В.			30.04.24	Связь 2СГ1-5	
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.04.24			

Спецификация металла на один сборочный элемент

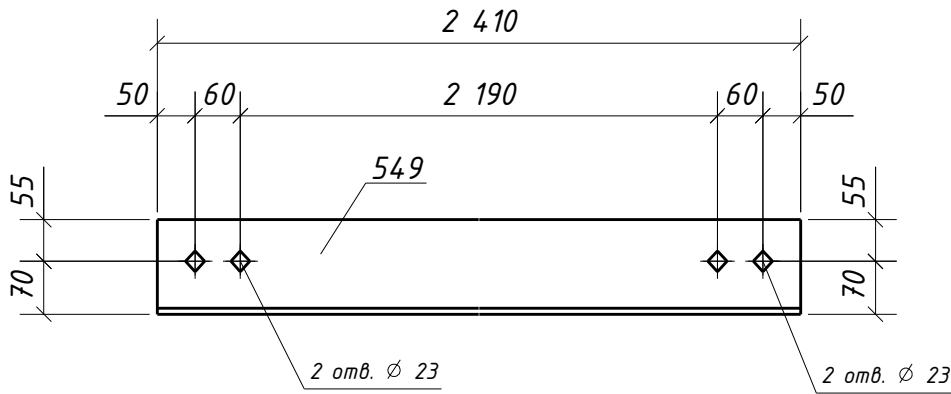
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-6	549	1	L125x8	2410	37.3	37.3		С245-4	Отв.
							37.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-6	2	37.3	74.6
Итого:		74.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	74.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			74.6



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №		-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали. Условные обозначения: ⬠ - отверстие под постоянный болт																																		
		<table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Изм.</td><td>Кол.уч.</td><td>Лист</td><td>№ док.</td><td>Подпись</td><td>Дата</td></tr></table>																									Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3 Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата																															
Инв. № подл.						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов																										
								Р	419	1																										
		Проверил				Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ																											
Разраб.				Салтымаков С.С.		30.04.24																														

Спецификация металла на один сборочный элемент

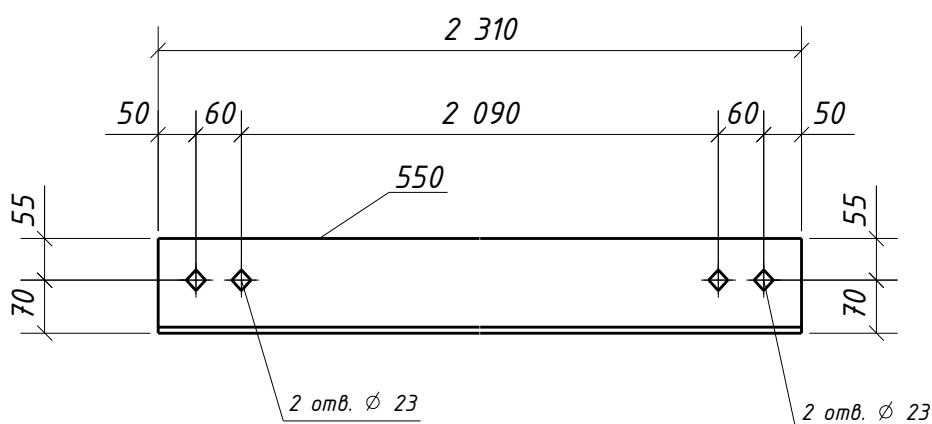
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-7	550	1	L125x8	2310	35.7	35.7		С245-4	Отв.
							35.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-7	4	35.7	142.8
Итого:		142.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	142.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			142.8



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №	Подп. и дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Инв. № подл.								Р	420	1
		Конвейерная галерея №3						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
		Связь 2СГ1-7								
		Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24						
		Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент

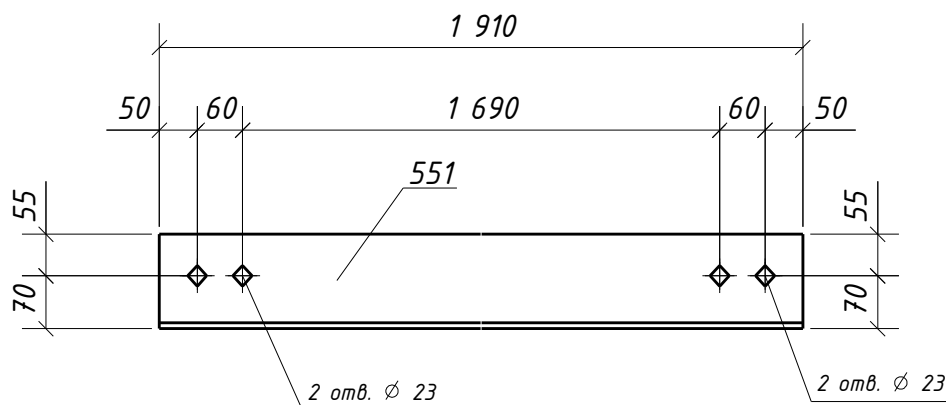
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-8	551	1	L125x8	1910	29.5	29.5		С245-4	Отв.
							29.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-8	2	29.5	59.0
Итого:		59.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	59.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			59.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №	Подп. и дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
								Р	421	1
Инв. № подл.		Конвейерная галерея №3						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
		Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Связь 2СГ1-8		
		Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент

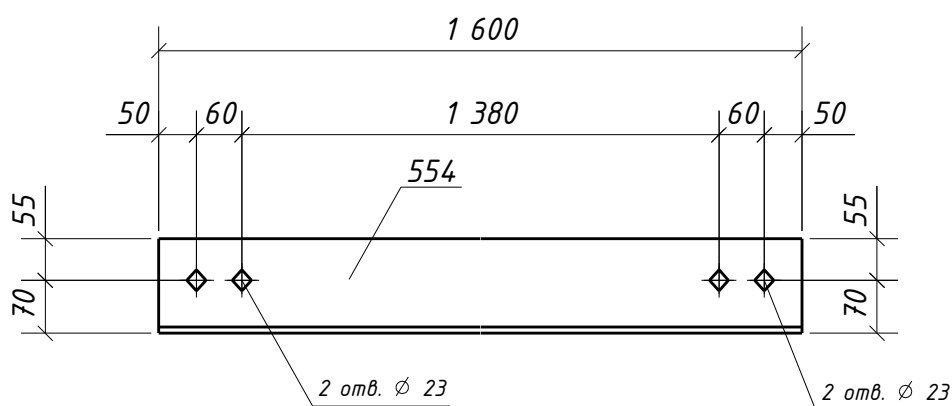
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ1-9	554	1	L125x8	1600	24.7	24.7		С245-4	Отв.
							24.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ1-9	2	24.7	49.4
Итого:		49.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	49.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			49.4



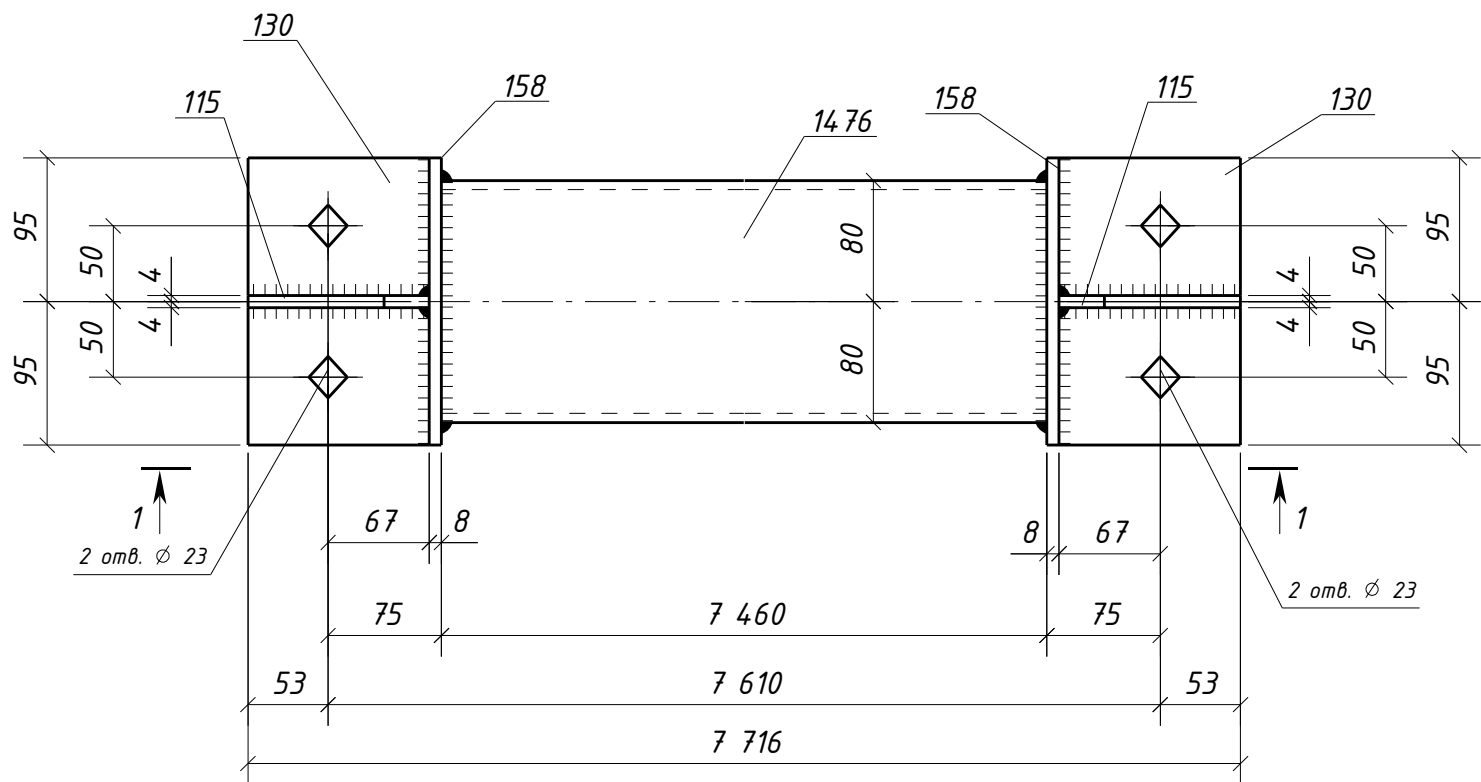
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

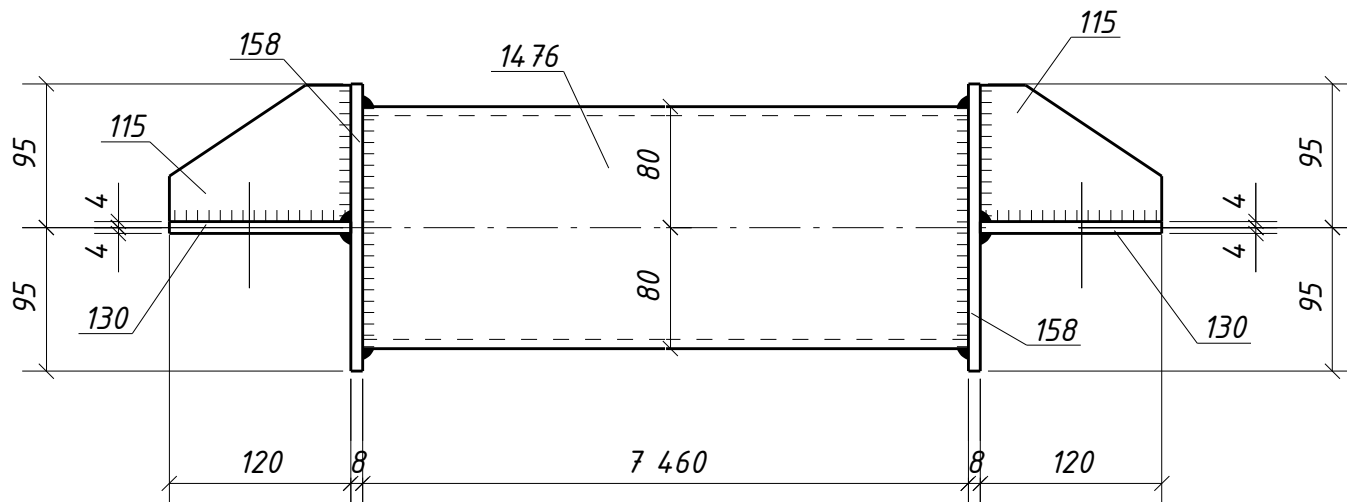
◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №										
	-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали. Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт									
Подп. и дата							1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
							Конвейерная галерея №3			
							Стадия	Лист	Листов	
							Р	422	1	
	Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Связь 2СГ1-9			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
	Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ2-1	115	2	-8х90	120	0.7	1.4		С245-4	
	130	2	-8х120	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	158	2	-8х190	190	2.3	4.6		С245-4	
	1476	1	ГН [I]160х6.0	7460	211.0	211.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						222.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ2-1	4	222.0	888.0
Итого:		888.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	35.2
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	844.0
Масса напл. металла:			8.8
Итого:			888.0

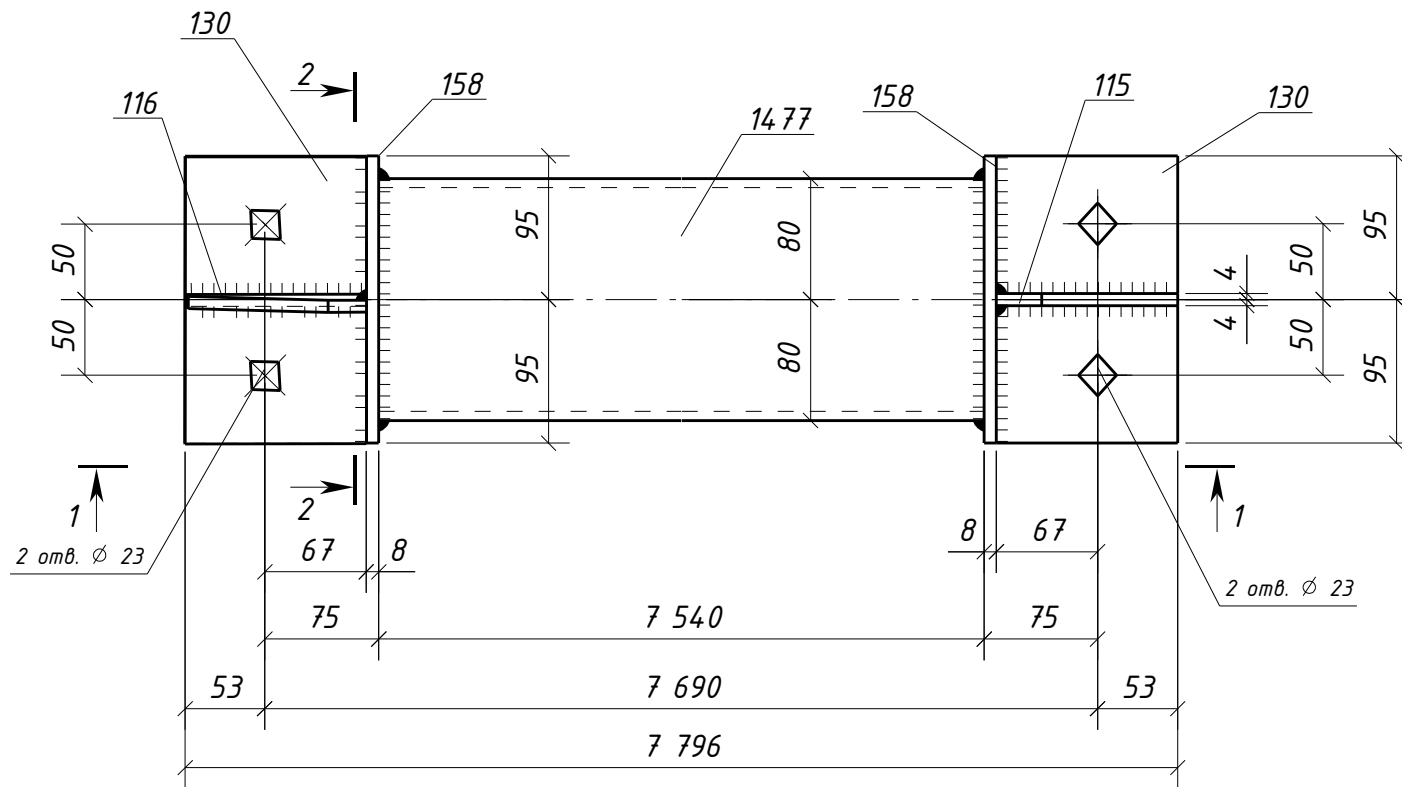
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

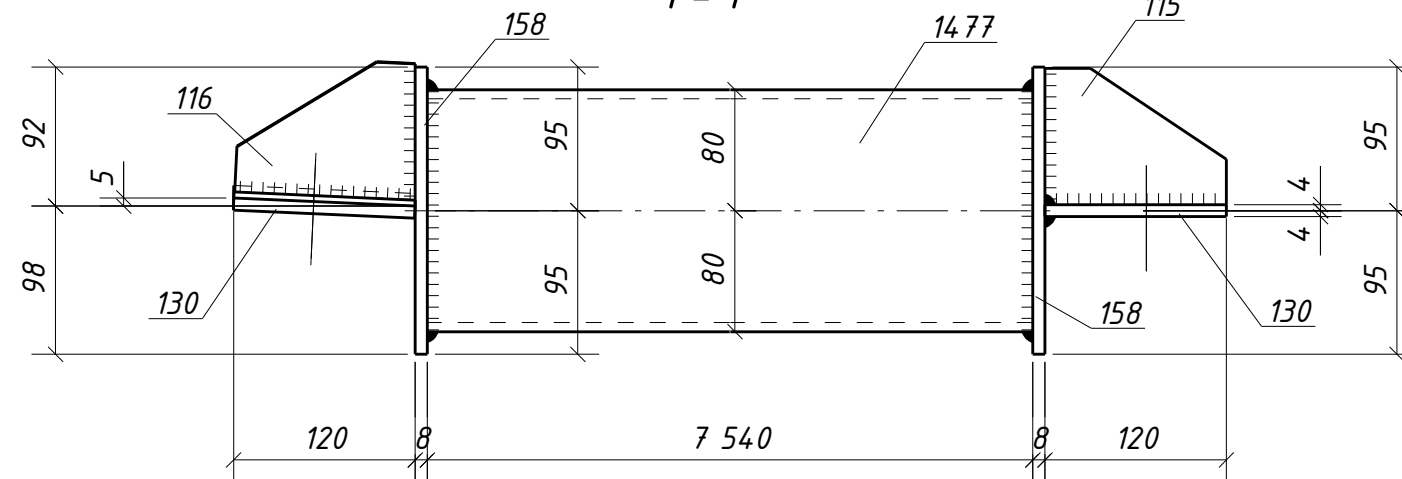
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	423
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Связь 2СГ2-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

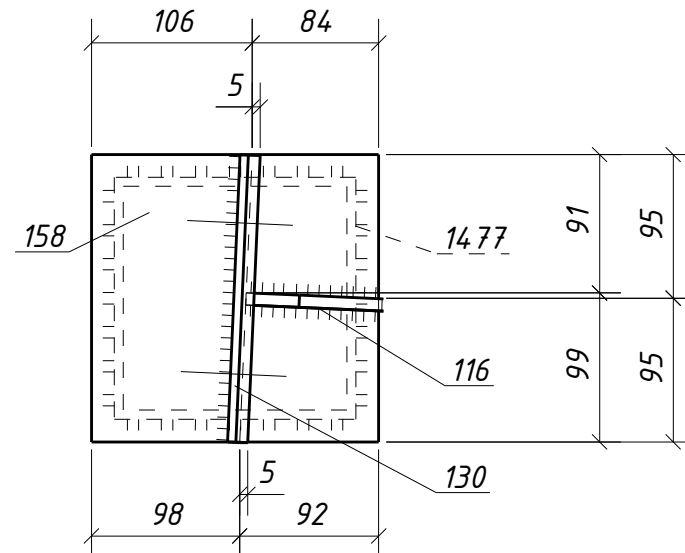
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ2-2	115	1	-8х90	120	0.7	0.7		С245-4	
	116	1	-8х90	120	0.7	0.7		С245-4	
	130	2	-8х120	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	158	2	-8х190	190	2.3	4.6		С245-4	
	1477	1	ГН [I]160х6.0	7540	213.3	213.3		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2							224.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ2-2	2	224.3	448.6
Итого:		448.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.6
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	426.6
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			448.6

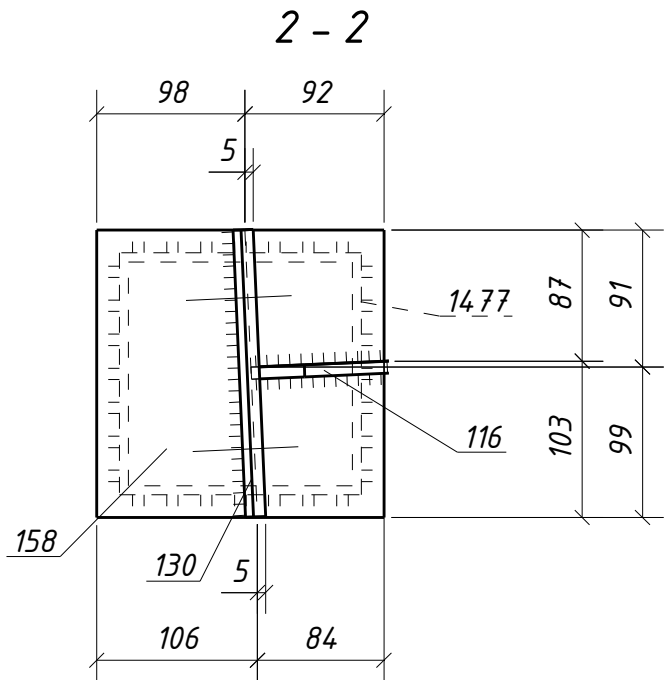
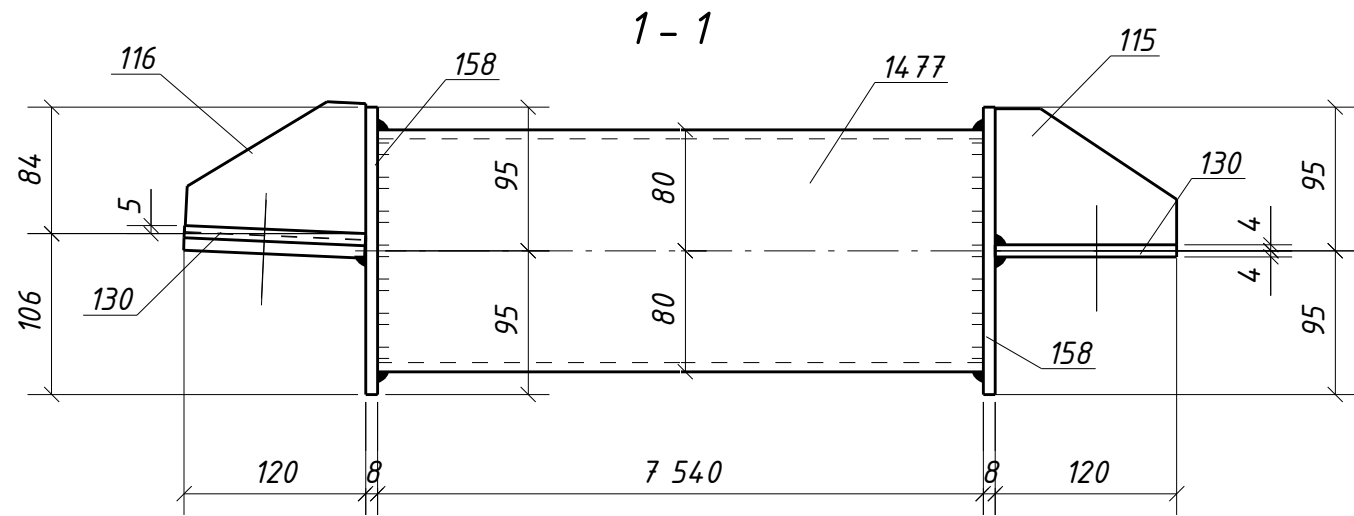
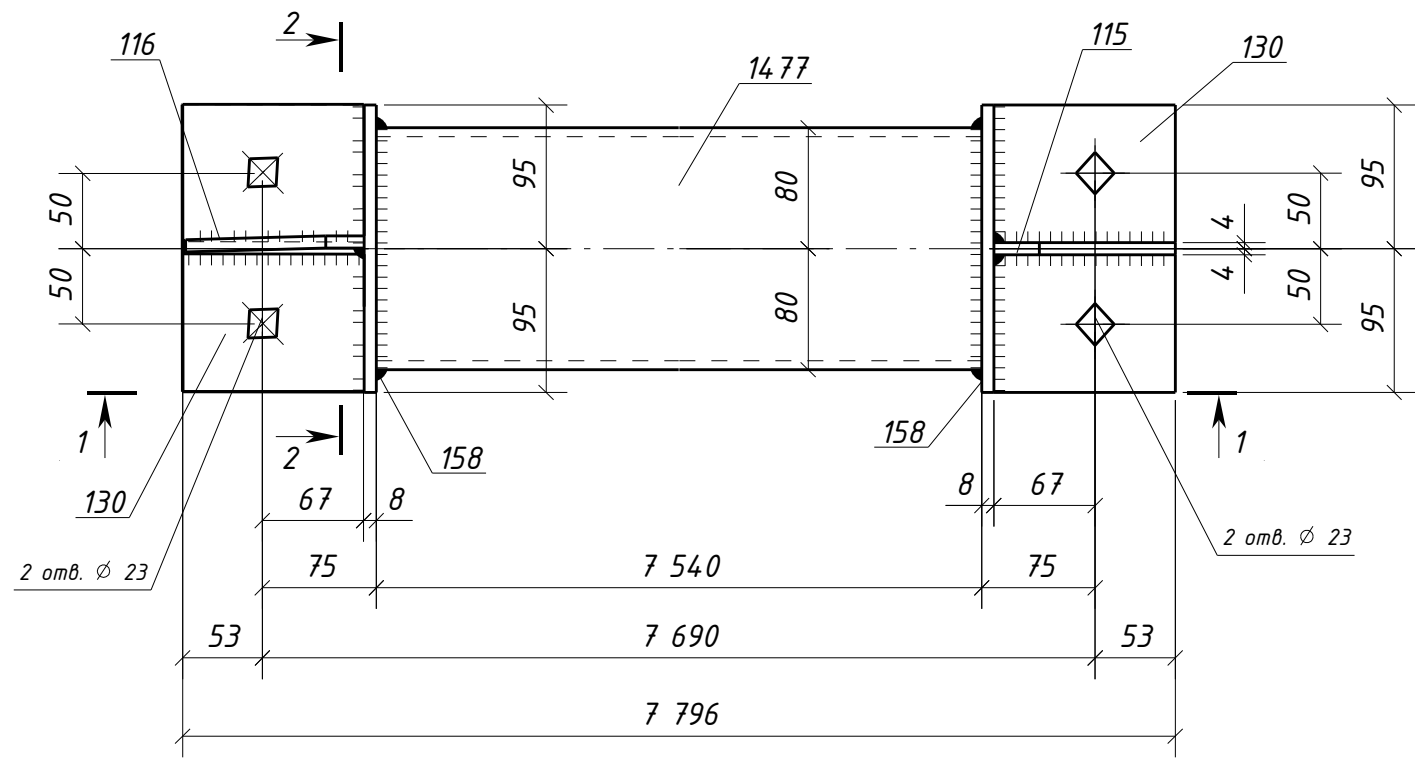
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	424
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	
Толкунов Ю.В.				Связь 2СГ2-2	
Салтымаков С.С.				30.04.24	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СГ2-3	115	1	-8x90	120	0.7	0.7		С245-4	
	116	1	-8x90	120	0.7	0.7		С245-4	
	130	2	-8x120	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	158	2	-8x190	190	2.3	4.6		С245-4	
	14.77	1	ГН [I]160x6.0	7540	213.3	213.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						224.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СГ2-3	2	224.3	448.6
Итого:		448.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.6
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	426.6
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			448.6

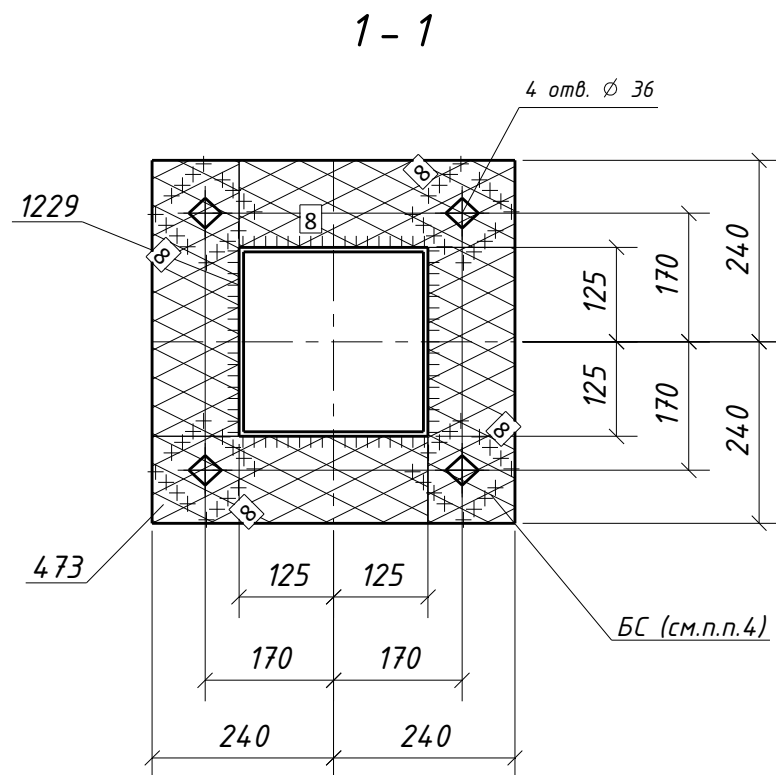
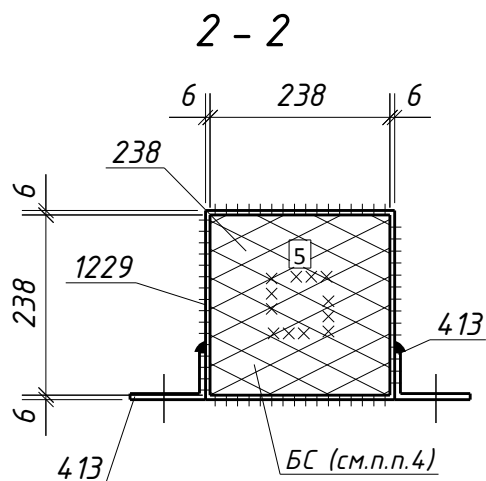
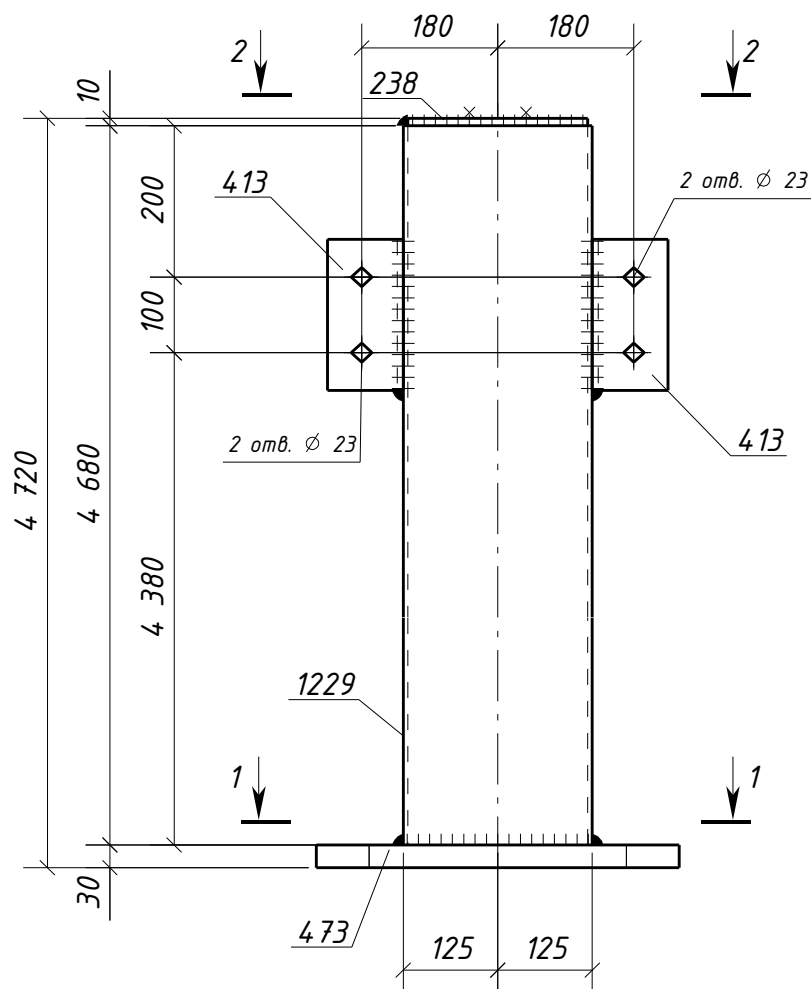
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	425
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СТ1-1	238	1	-10x238	238	4.4	4.4		С245-4	
	413	2	L100x63x8	200	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	473	1	-30x480	480	54.3	54.3		С255-4	Отв.
	1229	1	ГН [I]250x6.0	4680	211.7	211.7		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7							277.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СТ1-1	1	277.1	277.1
Итого:		277.1	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.250x6.0	ГОСТ 30245-2003	211.7
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	54.3
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			277.1

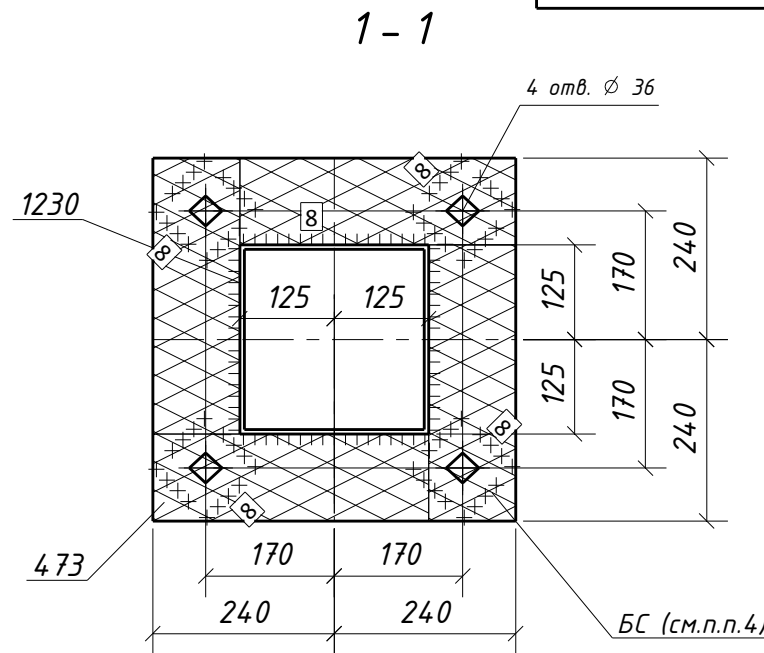
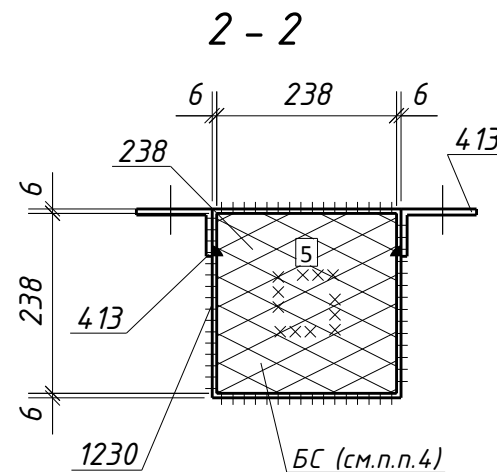
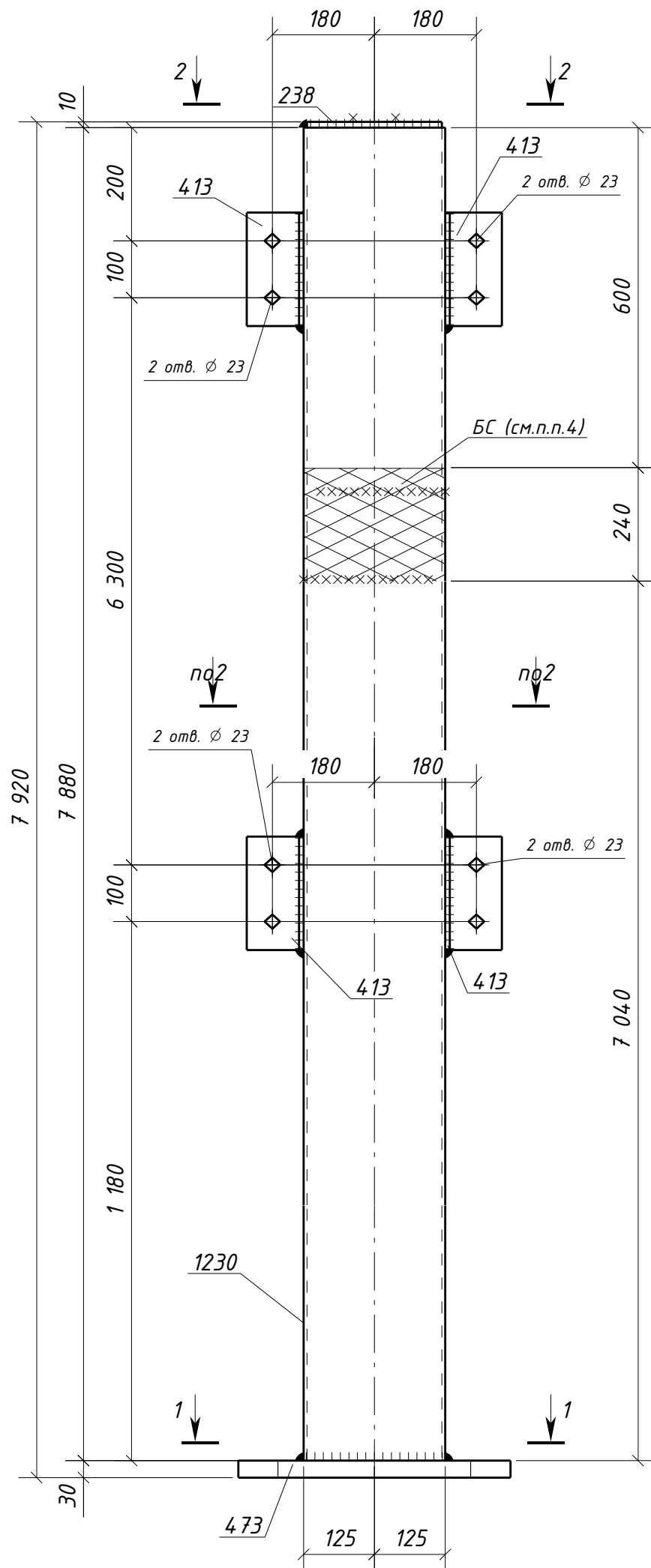
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

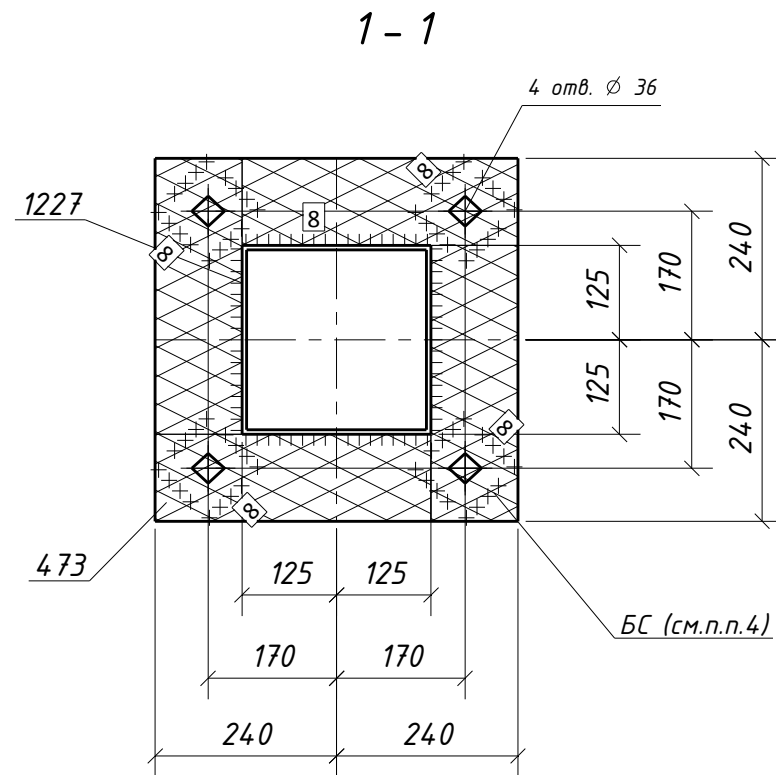
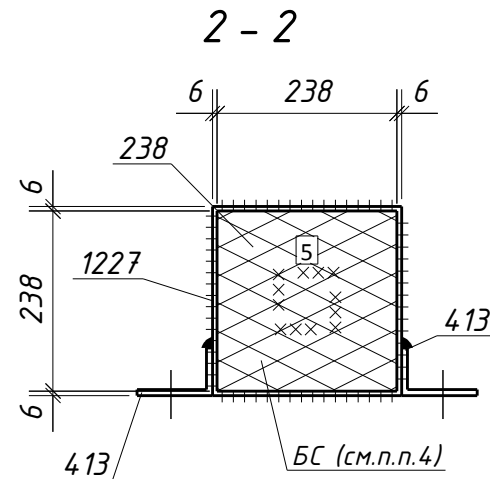
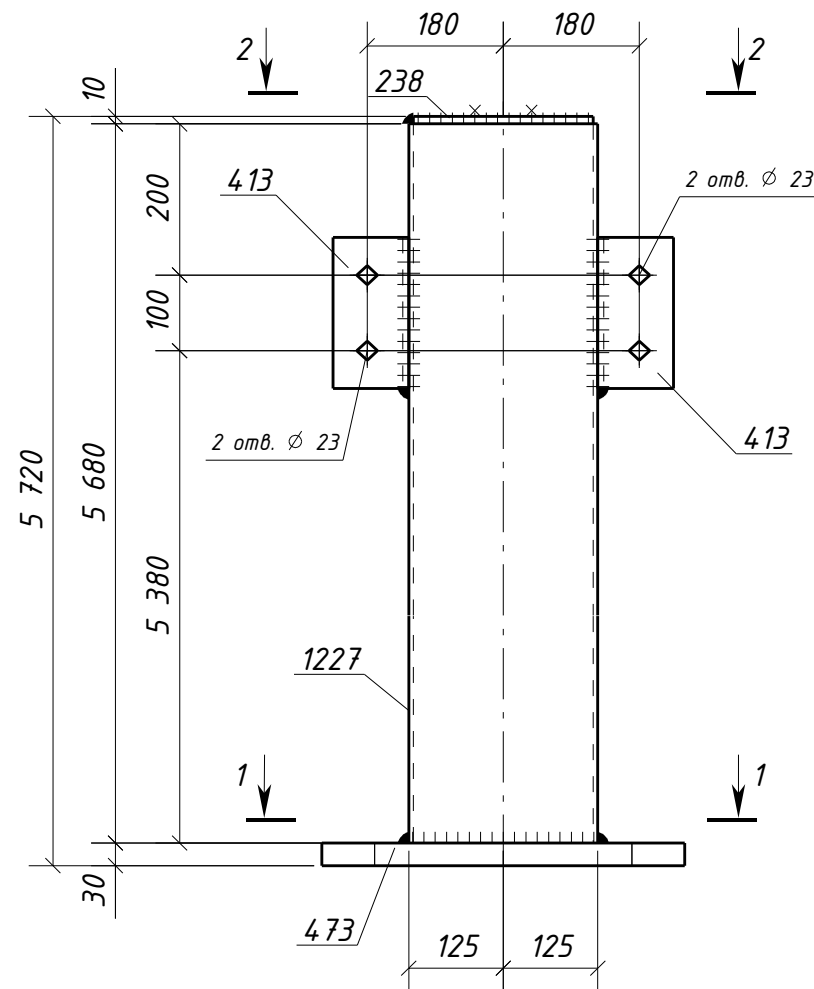
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	426
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Стойка 2СТ1-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	

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



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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СТ1-3	238	1	-10x238	238	4.4	4.4		С245-4	
	413	2	L100x63x8	200	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	473	1	-30x480	480	54.3	54.3		С255-4	Отв.
	1227	1	ГН [I]250x6.0	5680	257.0	257.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2							322.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СТ1-3	2	322.9	645.8
Итого:		645.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.250x6.0	ГОСТ 30245-2003	514.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	108.6
Масса напл. металла:			6.4
Итого:			645.8

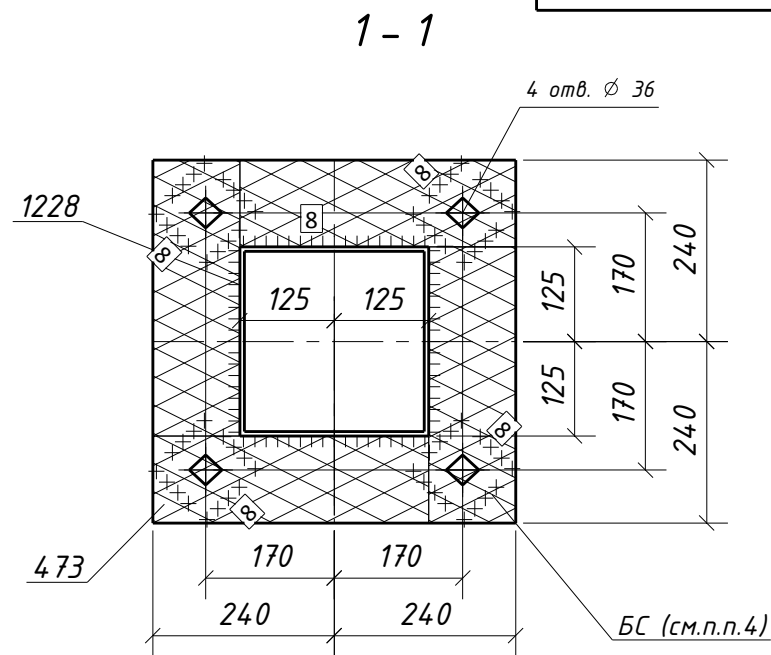
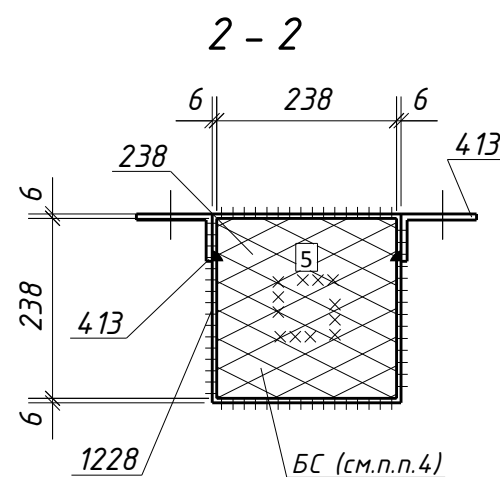
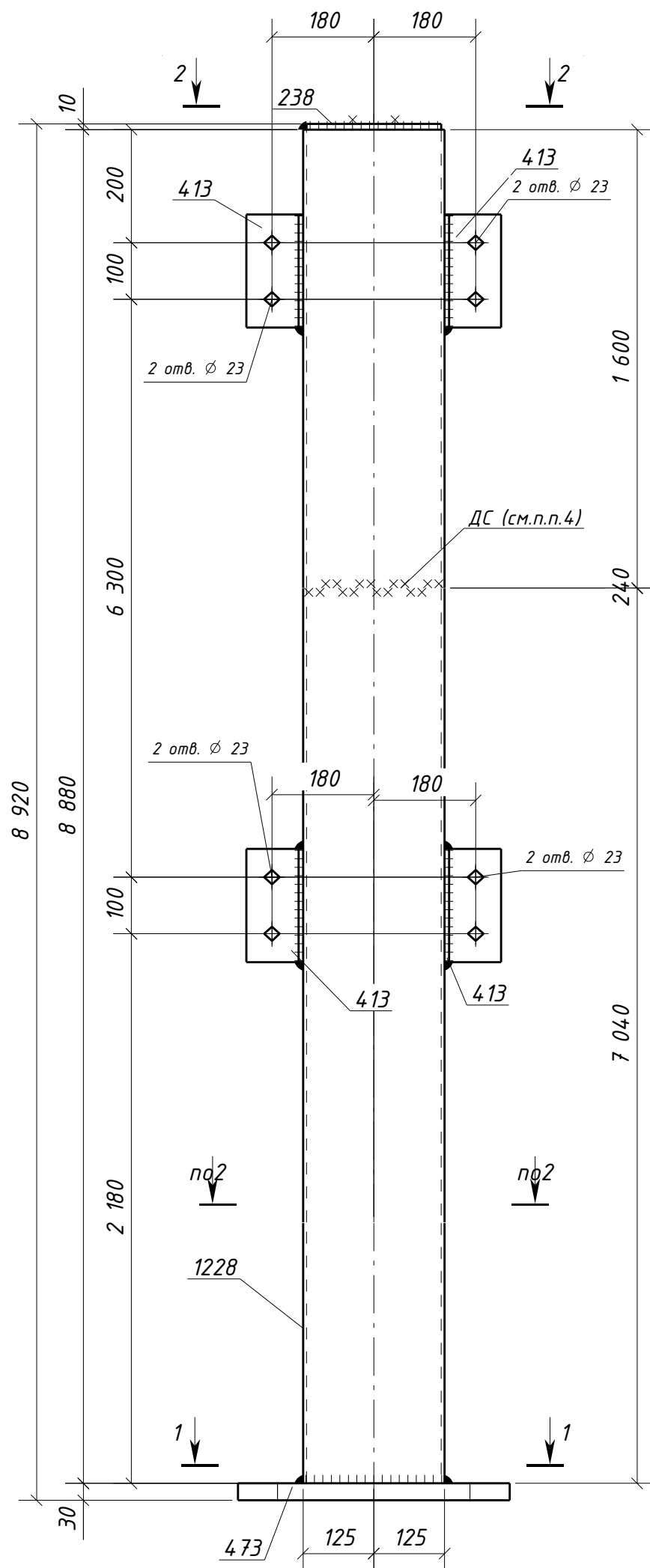
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	428
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СТ1-4	238	1	-10x238	238	4.4	4.4		С245-4	
	413	4	L100x63x8	200	2.0	8.0		С245-4	Отв.
	473	1	-30x480	480	54.3	54.3		С255-4	Отв.
	1228	1	ГН [I]250x6.0	8880	401.7	401.7		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							473.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СТ1-4	2	473.1	946.2
Итого:		946.2	

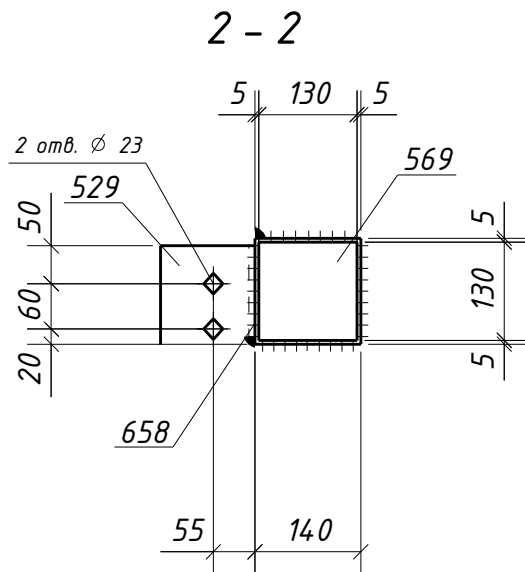
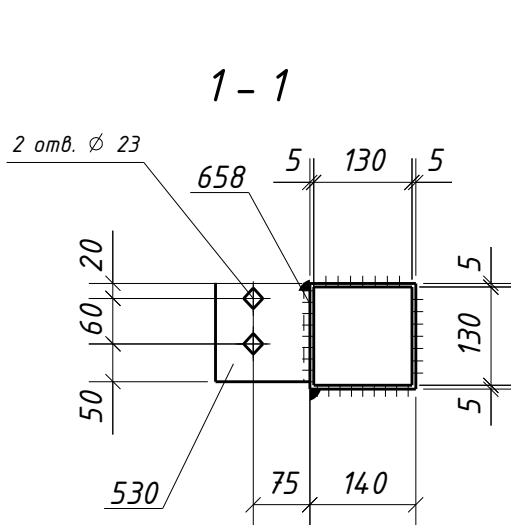
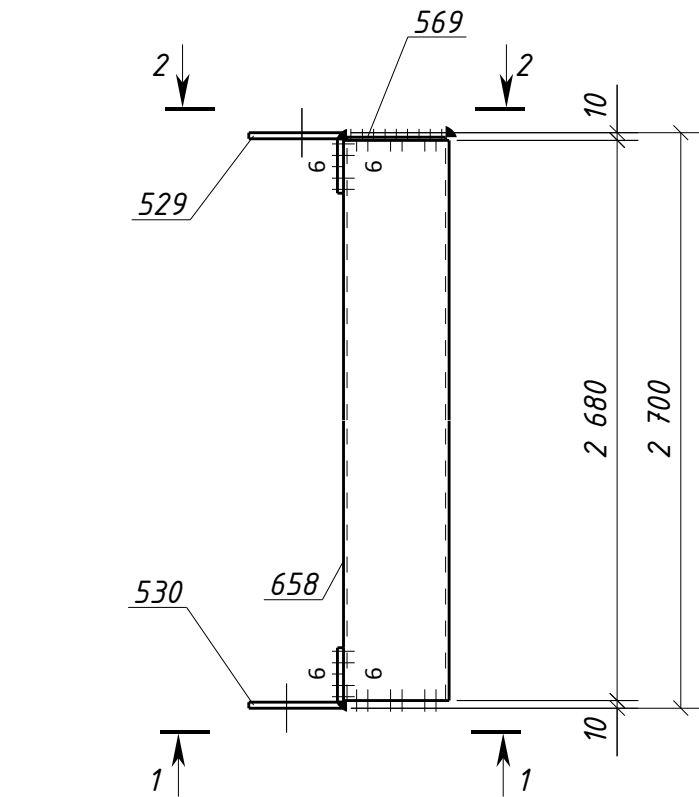
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	16.0
С245-4	Тр.кв.250x6.0	ГОСТ 30245-2003	803.4
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	108.6
Масса напл. металла:			9.4
Итого:			946.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	429
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Стойка 2СТ1-4	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2СФ1-1	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4
	530	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		С235
	658	1	ГН [I]140x5.0	2680	55.5	55.5		С245-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						60.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФ1-1	2	60.6	121.2
Итого:		121.2	

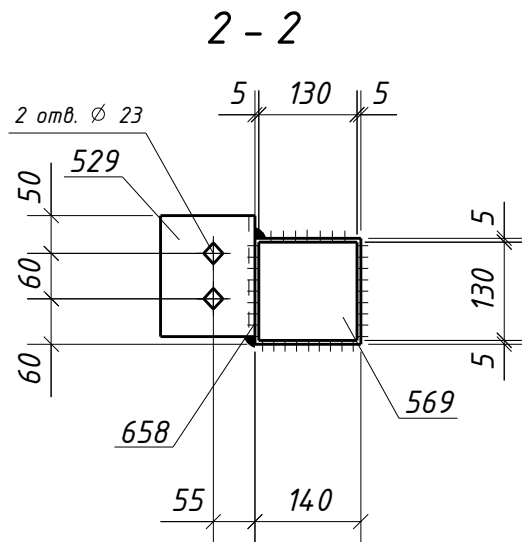
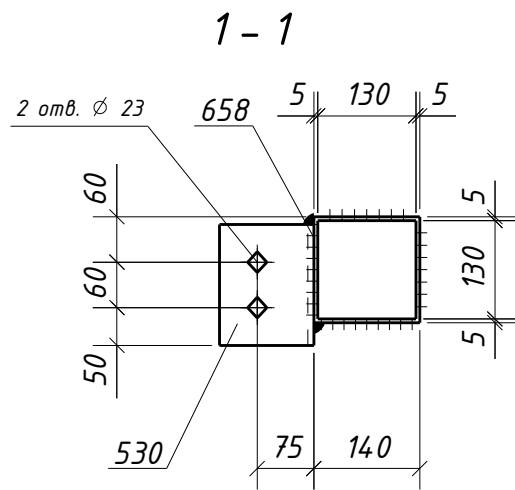
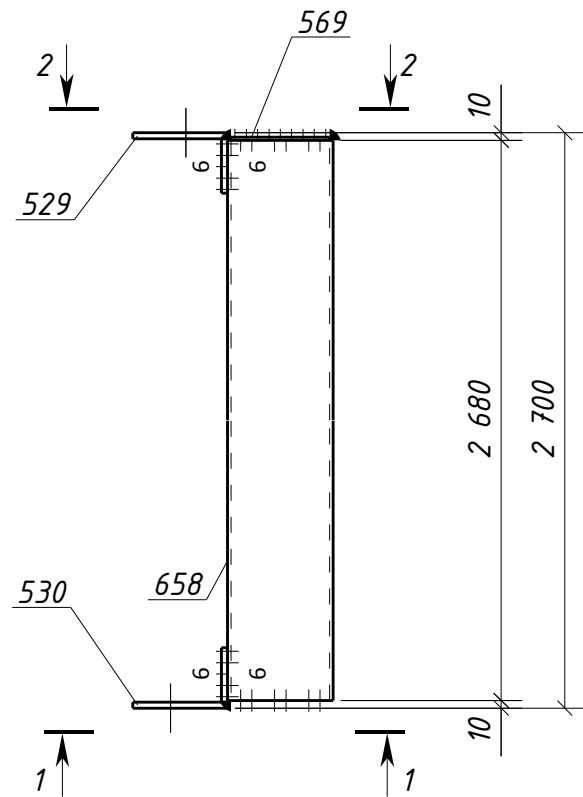
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	111.0
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			121.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	430
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЭКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФ1-2	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	530	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		С235	
	658	1	ГН I]140x5.0	2680	55.5	55.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						60.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФ1-2	2	60.6	121.2
		Итого:	
		121.2	

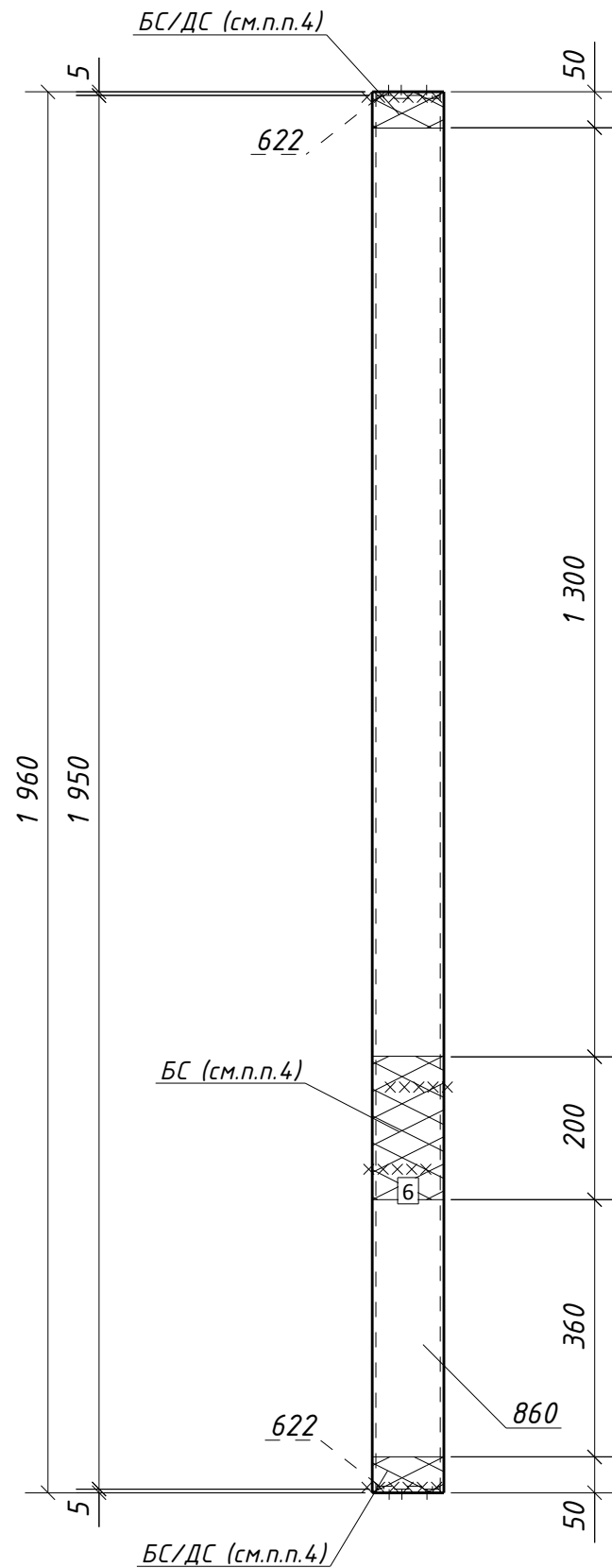
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	111.0
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			121.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	431	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Стойка фахверка 2СФ1-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФ2-1	622	2	-4x88	88	0.2	0.4		С235	
	860	1	ГН [I]100x5.0	1960	28.2	28.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						28.9		

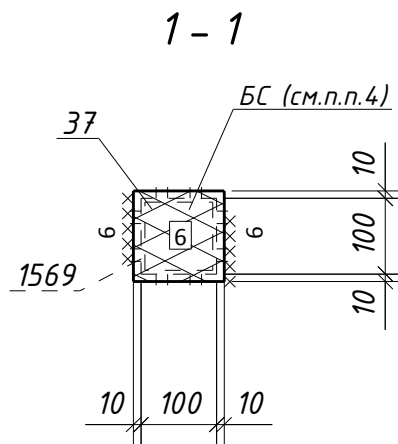
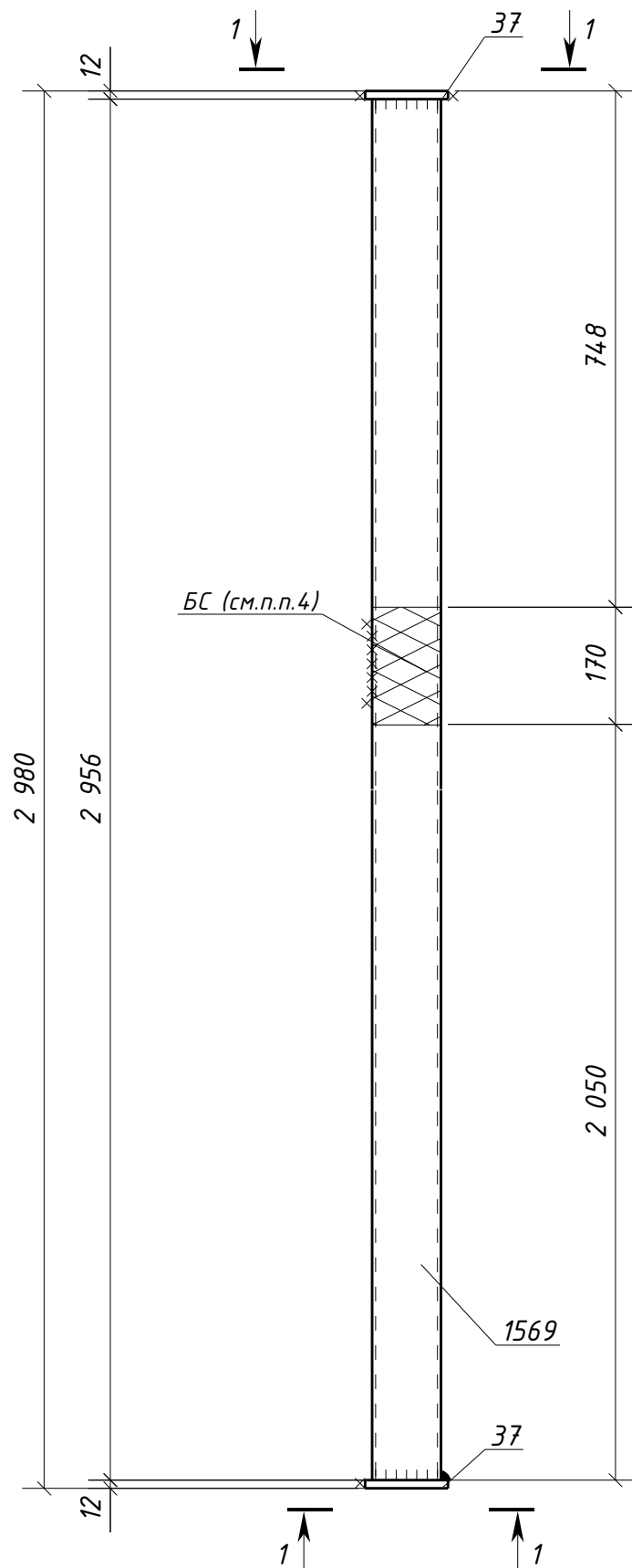
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФ2-1	24	28.9	693.6
Итого:			693.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.6
С245-4	Гр.кв.100x5.0	ГОСТ 30245-2003	676.8
Масса напл. металла:			7.2
Итого:			693.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	432	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Стойка фахверка 2СФ2-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФ2-2	37	2	-12х120	120	1.4	2.8		С245-4	
	1569	1	ГН [I]100х5.0	2956	42.6	42.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						45.9		

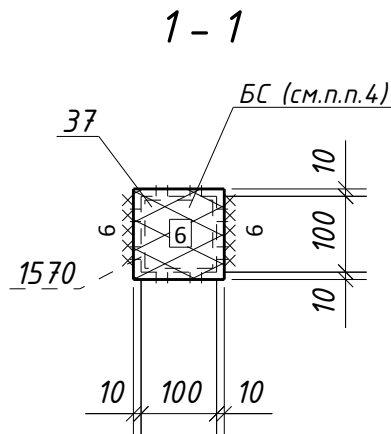
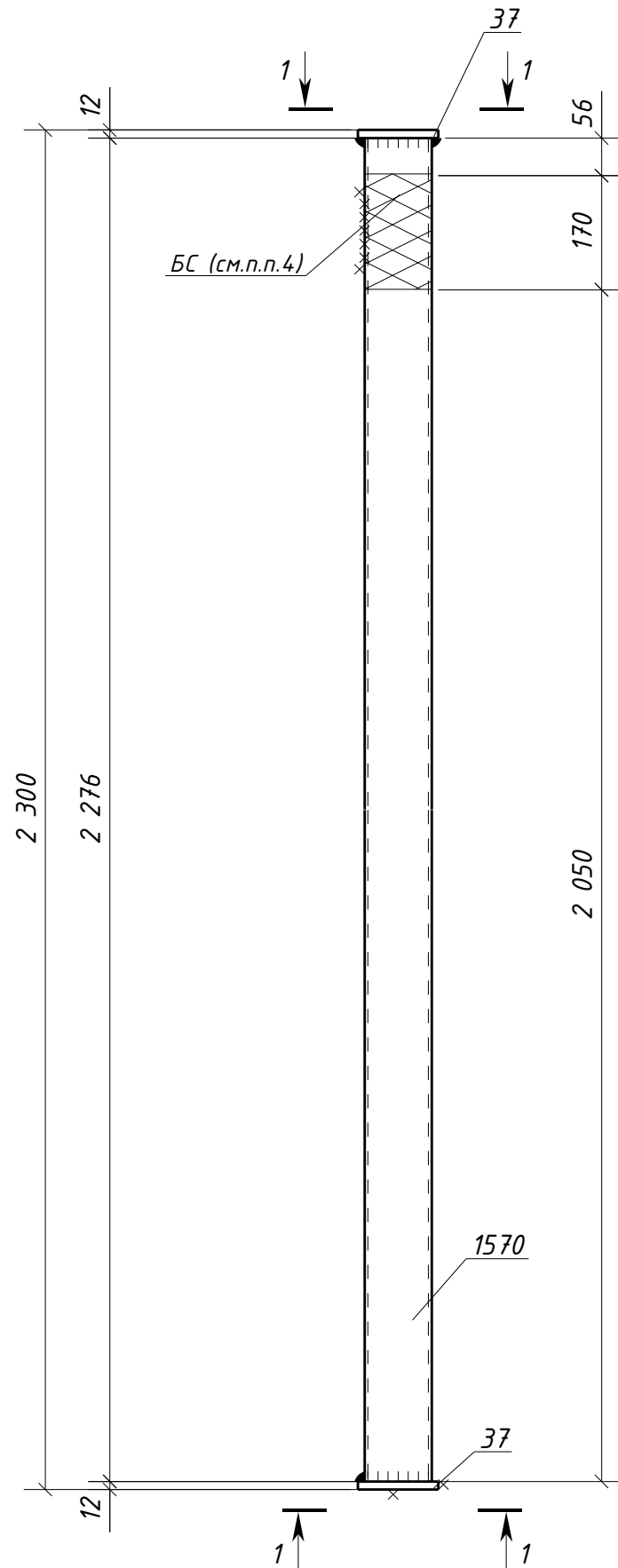
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФ2-2	3	45.9	137.7
Итого:		137.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	Тр.кв.100х5.0	ГОСТ 30245-2003	127.8
Масса напл. металла:			1.5
Итого:			137.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	433
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФ2-3	37	2	-12х120	120	1.4	2.8		С245-4	
	1570	1	ГН [I]100х5.0	2276	32.8	32.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						36.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФ2-3	3	36.0	108.0
Итого:		108.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	Гр.кв.100х5.0	ГОСТ 30245-2003	98.4
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			108.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	434
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

Спецификация металла на один сборочный элемент

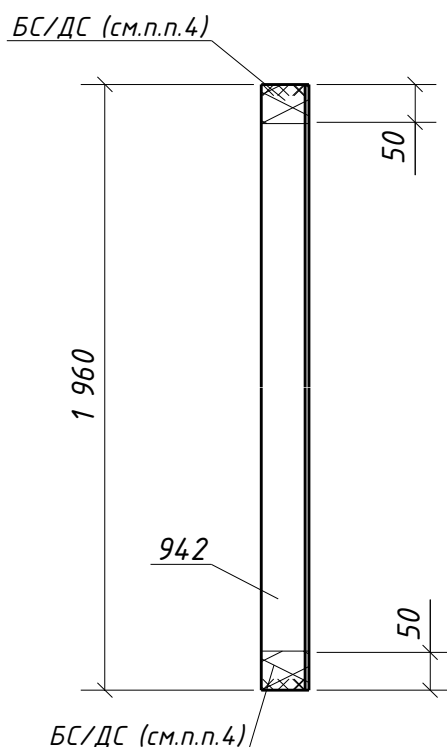
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФЗ-1	942	1	L63x5	1960	9.4	9.4		С245-4	
							9.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФЗ-1	4	9.4	37.6
Итого:		37.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	37.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			37.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №		3. Диаметры отверстий оговорены в тексте, кроме обозначенных; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.										
Подп. и дата								1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
								Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					
Инв. № подл.								Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
										Р	435	1
		Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Стойка фахверка 2СФЗ-1		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ				
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24									

Спецификация металла на один сборочный элемент

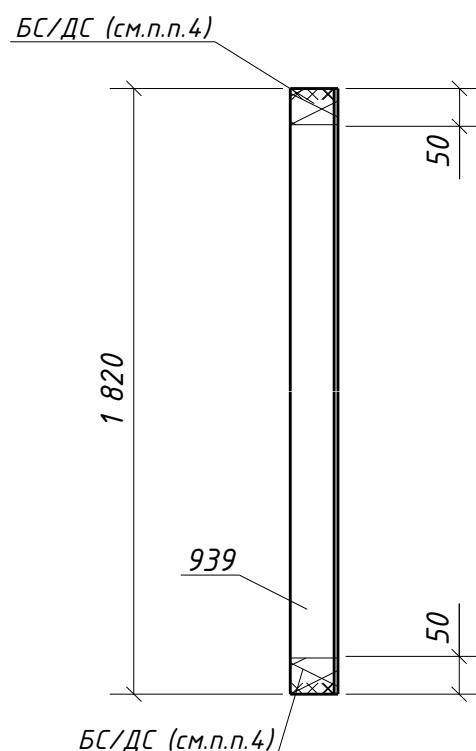
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФЗ-2	939	1	L63x5	1820	8.8	8.8		С245-4	
						8.8			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФЗ-2	4	8.8	35.2
Итого:		35.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	35.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			35.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 -БС - с ближней стороны детали;
 -ДС - с дальней стороны детали;
 -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
3. Диаметры отверстий оговорены в тексте, кроме обозначенных;								
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:								
-БС - с ближней стороны детали;								
-ДС - с дальней стороны детали;								
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.								
1632-2021-2.1.3-КМД2/3								
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	436	1
Конвейерная галерея №3								
Стойка фахверка 2СФЗ-2						ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Толкунов Ю.В.		30.04.24				
Разраб.		Салтымаков С.С.		30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

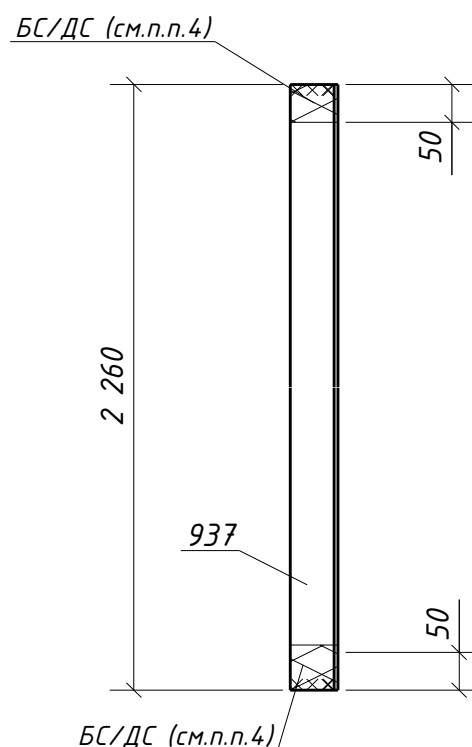
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФЗ-3	937	1	L63x5	2260	10.9	10.9		С245-4	
						10.9			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФЗ-3	28	10.9	305.2
Итого:		305.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	305.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			305.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата
						Конвейерная галерея №3
						Стадия Лист Листов
						Р 437 1
						000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ
						Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24

Спецификация металла на один сборочный элемент

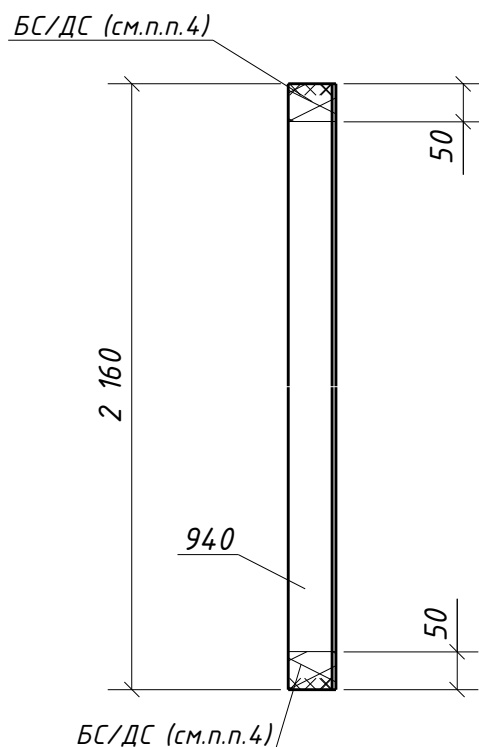
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФЗ-4	940	1	L63x5	2160	10.4	10.4		С245-4	
							10.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФЗ-4	4	10.4	41.6
Итого:		41.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	41.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			41.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.								
Подп. и дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3								
	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала								
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	438	1
						Стойка фахверка 2СФЗ-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.04.24				
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

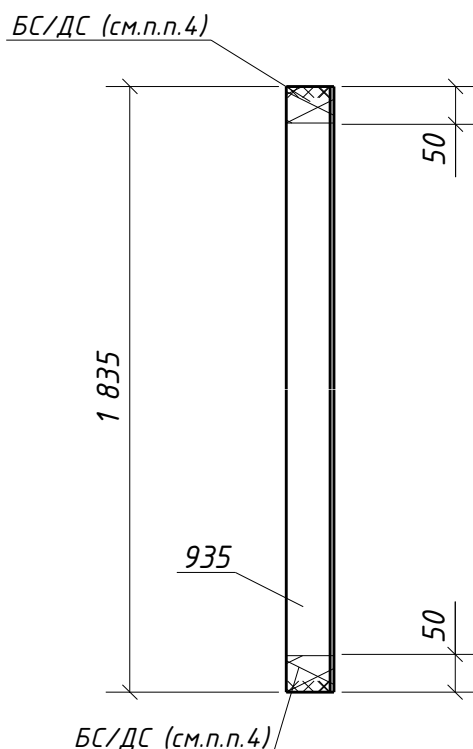
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФЗ-5	935	1	L63x5	1835	8.8	8.8		С245-4	
							8.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФЗ-5	24	8.8	211.2
Итого:			211.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	211.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			211.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 -БС - с ближней стороны детали;
 -ДС - с дальней стороны детали;
 -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
3. Диаметры отверстий оговорены в тексте, кроме обозначенных;								
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:								
-БС - с ближней стороны детали;								
-ДС - с дальней стороны детали;								
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.								
1632-2021-2.1.3-КМД2/3								
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	439	1
Конвейерная галерея №3								
Стойка фахверка 2СФЗ-5						ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Толкунов Ю.В.				30.04.24		
Разраб.		Салтымаков С.С.				30.04.24		

Спецификация металла на один сборочный элемент

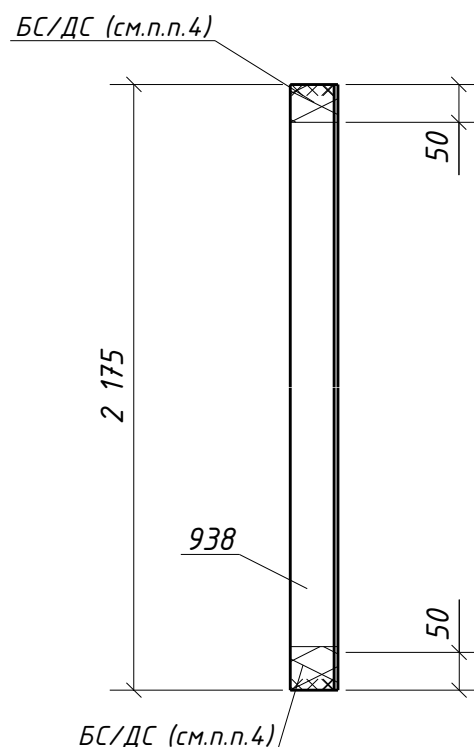
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СФЗ-6	938	1	L63x5	2175	10.5	10.5		С245-4	
						10.5			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФЗ-6	24	10.5	252.0
Итого:		252.0	

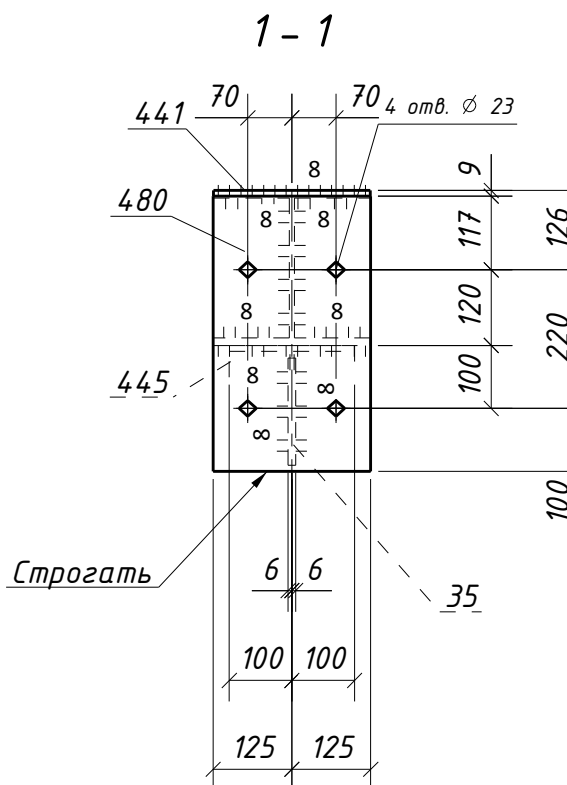
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	252.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			252.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

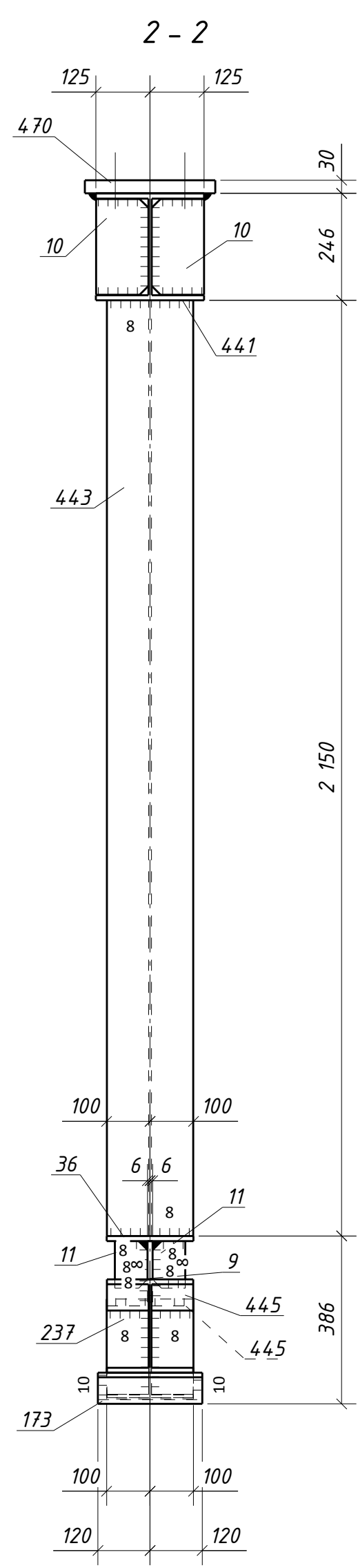
Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
3. Диаметры отверстий оговорены в тексте, кроме обозначенных;						
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм. Кол.уч. Лист №докум. Подпись Дата						
Конвейерная галерея №3						
Стадия Лист Листов						
Р 440 1						
Стойка фахверка 2СФЗ-6						
000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						



Требуется изготовить			
Марка эле-мента	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЭФП-1	26	14 715	38259,0
		Итого: 38259,0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 9903-2015	655,2
С245-4	-12	ГОСТ 9903-2015	1276,6
С245-4	-16	ГОСТ 9903-2015	712,4
С255-4	ДУБЛАВРС20К1	ГОСТ Р 51837-2017	15763,8
С255-4	ДУБЛАВРС25К1	ГОСТ Р 51837-2017	18829,2
С355-5	-30	ГОСТ 9903-2015	642,2
Масса напл. металла:			379,5
Итого:			38259,0

2 - 2



Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный δ

						1632-2021-2.13-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		
						Страница	Лист	Листов
						Р	441	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Утвердил		30.04.24	Ферма ЗФП-1			
Разработ.	Селиванов С.В.	Инж		30.04.24	ООО СЗЭС ИНЖИНИРИНГ			

Спецификация металла на один сборочный элемент

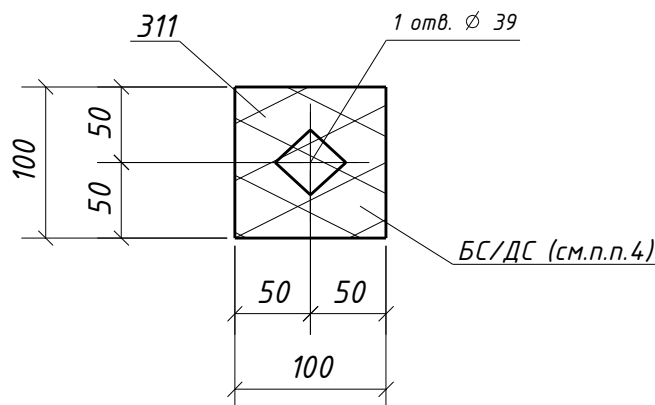
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Ш-1	311	1	-20x100	100	1.6	1.6		С255-4	Отв.
							1.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Ш-1	256	1.6	409.6
Итого:			409.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	409.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			409.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата
						Конвейерная галерея №3
						Стадия Лист Листов
						Р 442 1
						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
						Шайба 2Ш-1
						Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24

Спецификация металла на один сборочный элемент

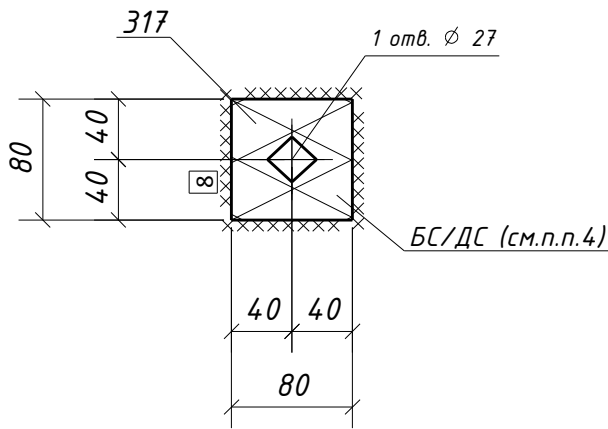
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Ш-2	317	1	-20x80	80	1.0	1.0		С255-4	Отв.
							1.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Ш-2	24	1.0	24.0
Итого:			24.0

Выборка металла

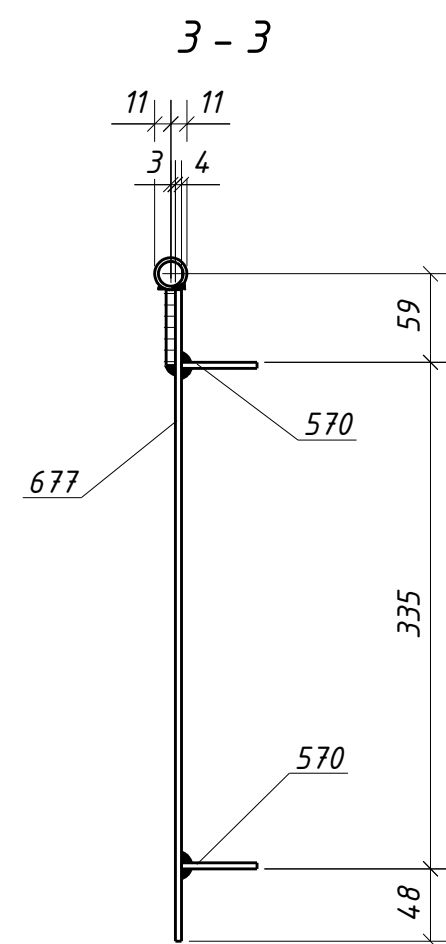
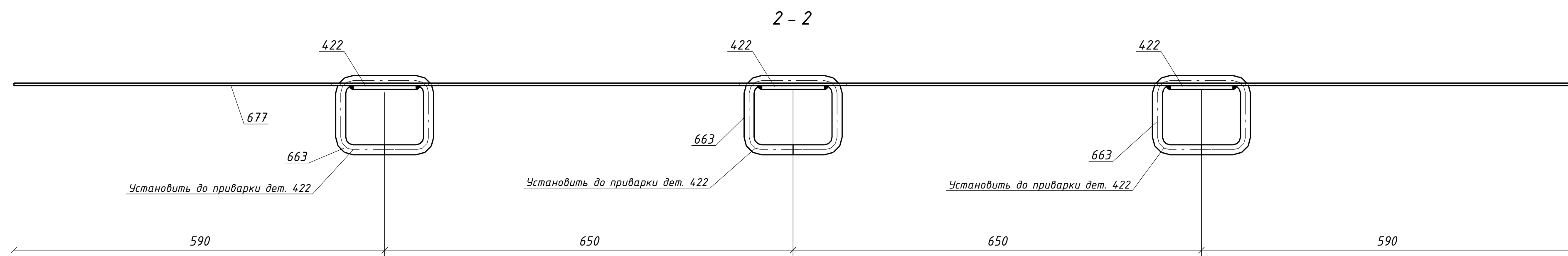
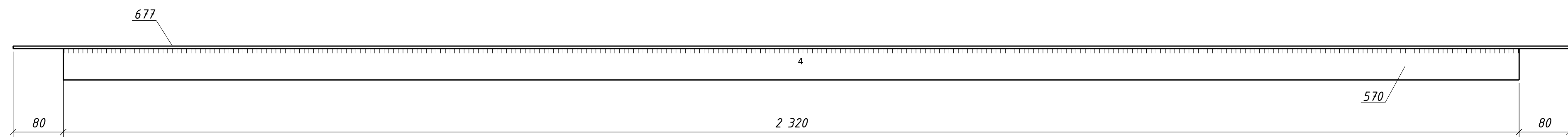
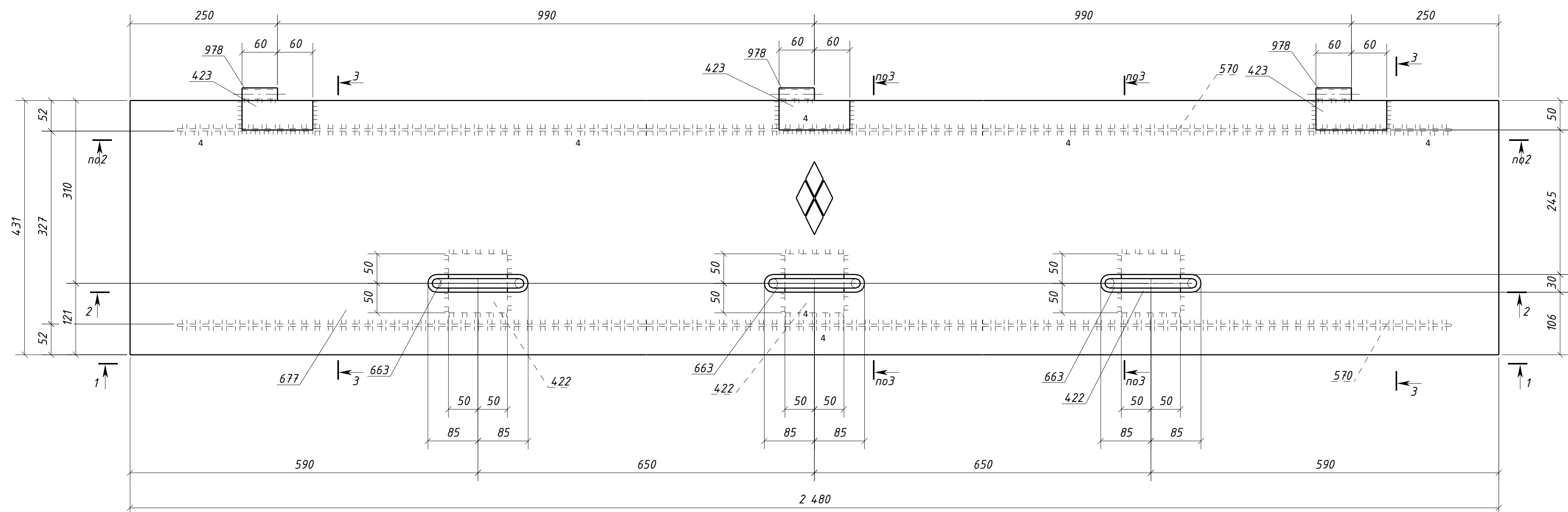
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	24.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			24.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Изм. Кол.уч. Лист №докум. Подпись Дата
						Конвейерная галерея №3
						Стадия Лист Листов
						Р 443 1
						Шайба 2Ш-2
						ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ
						Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Щ1-1	422	3	-6х100	100	0.5	1.5		С245-4	
	423	3	-6х50	120	0.3	0.9		С245-4	
	570	2	-4х50	2320	3.6	7.2		С235	
	663	3	Круг16	466	0.7	2.1		С245-4	
	677	1	Риф4*43.1	2480	35.3	35.3		С245	
	978	3	0.21.3х2.5	60	0.07	0.21		С235	
	Масса напл. металла (10%), кг: 0.5						4.7.7		

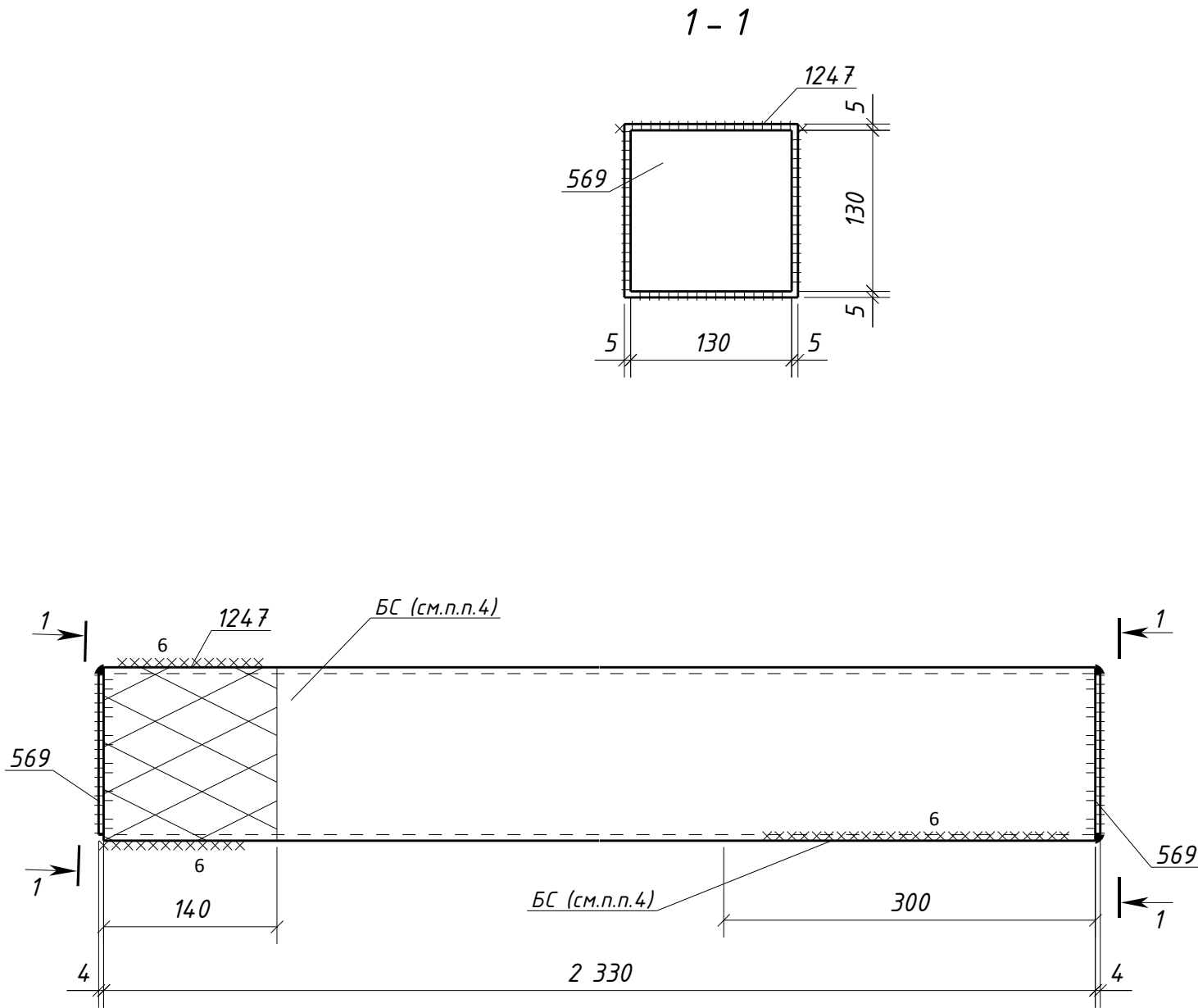
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Щ1-1	16	47.7	763.2
Итого:			763.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	115.2
C235	Труба 213х25	ГОСТ 3262-75	3.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	38.4
C245-4	Круг 6	ГОСТ 2590-88	33.6
C245	Риф4	ГОСТ 8568-77	564.8
Масса напл. металла:			8.0
Итого:			763.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивая в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

[illegible]

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б-1	569	2	-4х130	130	0.5	1.0		С235	
	1247	1	ГН [I]140х5.0	2330	48.2	48.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						49.7		

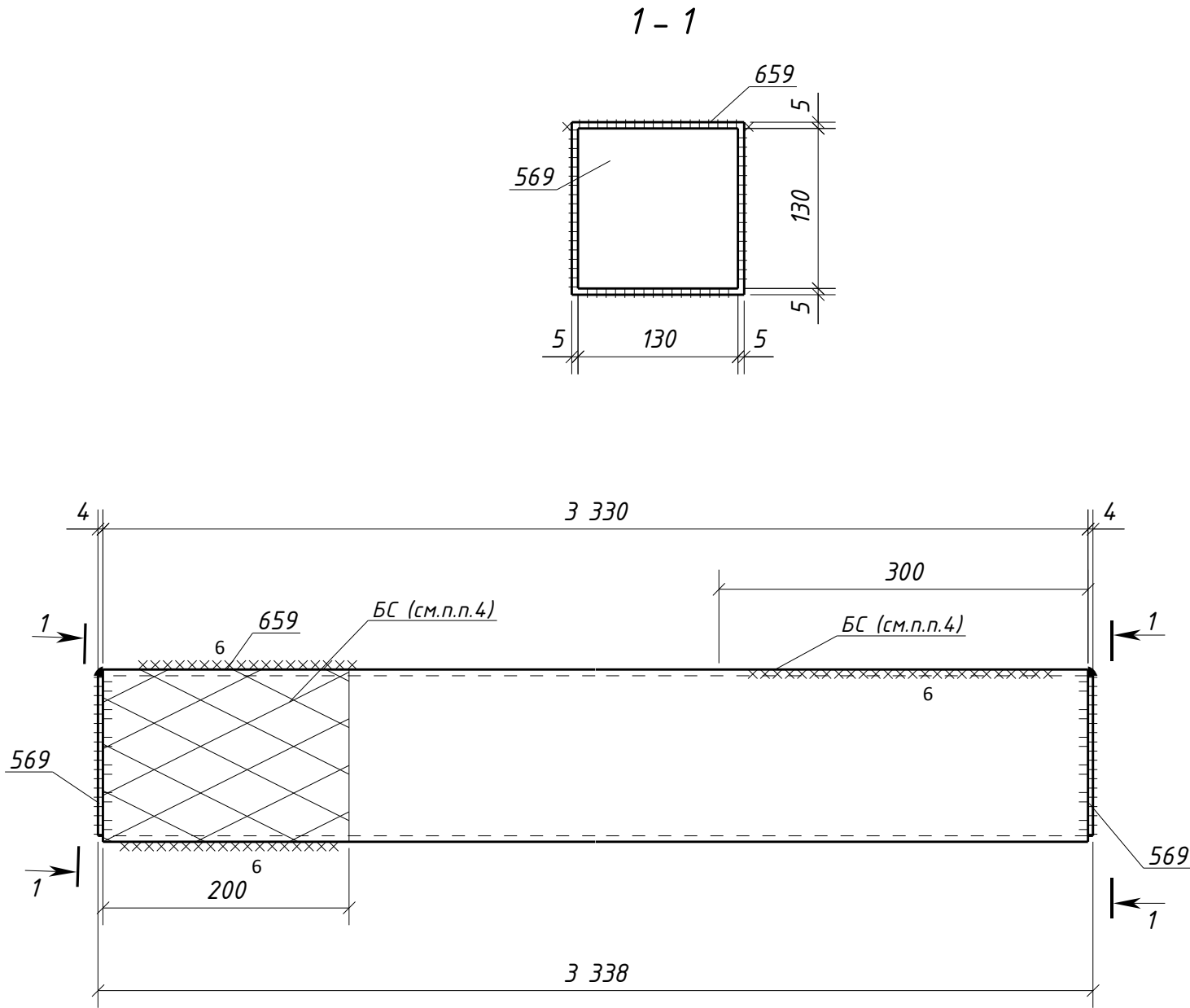
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б-1	1	49.7	49.7
Итого:		49.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	48.2
Масса напл. металла:			0.5
Итого:			49.7

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	З
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	
Толкунов Ю.В.				Распорка 2Б-1	
Салтымаков С.С.				30.04.24	

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



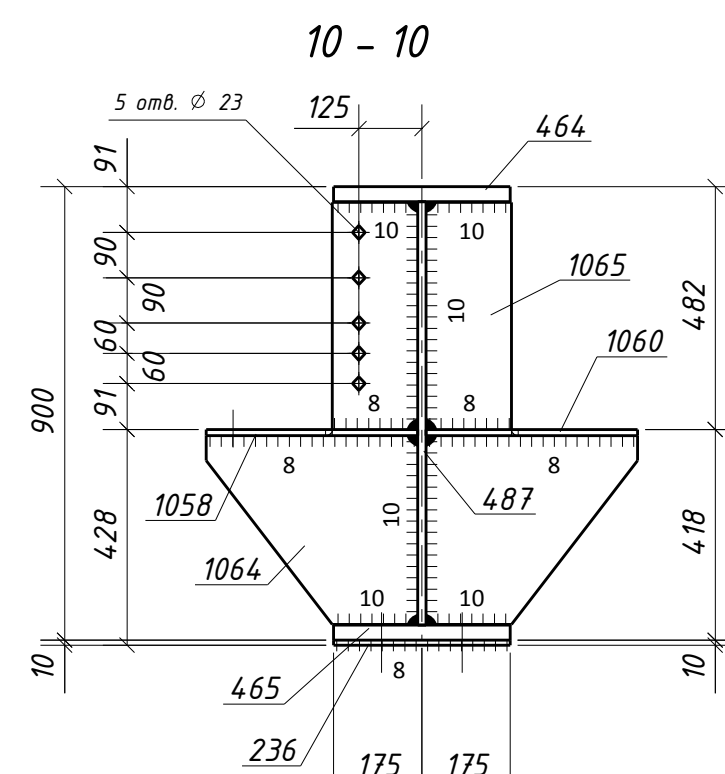
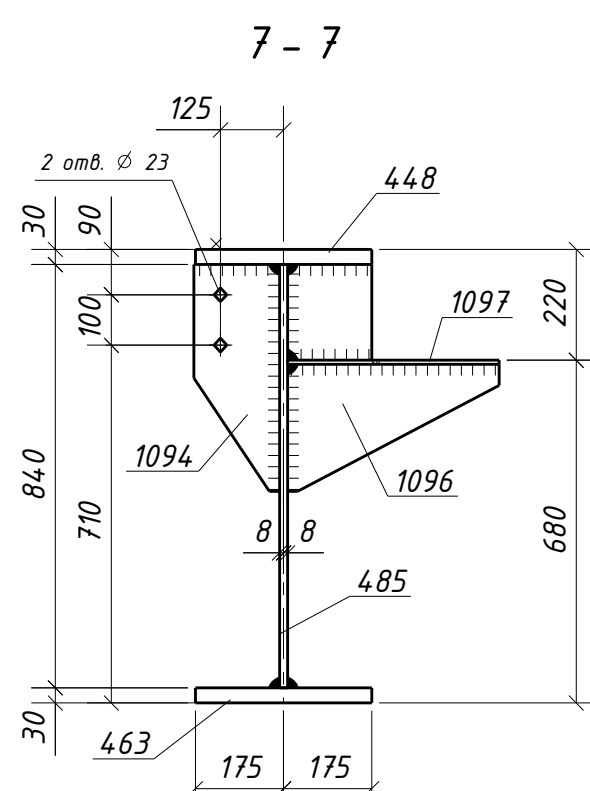
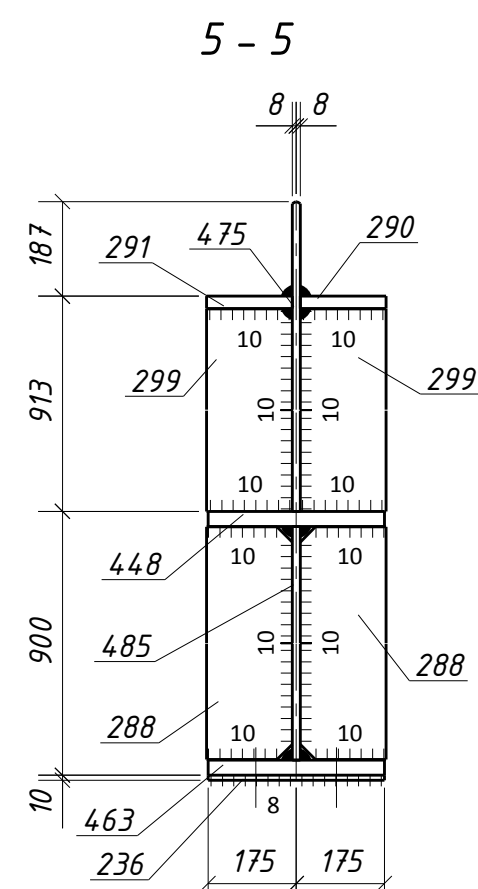
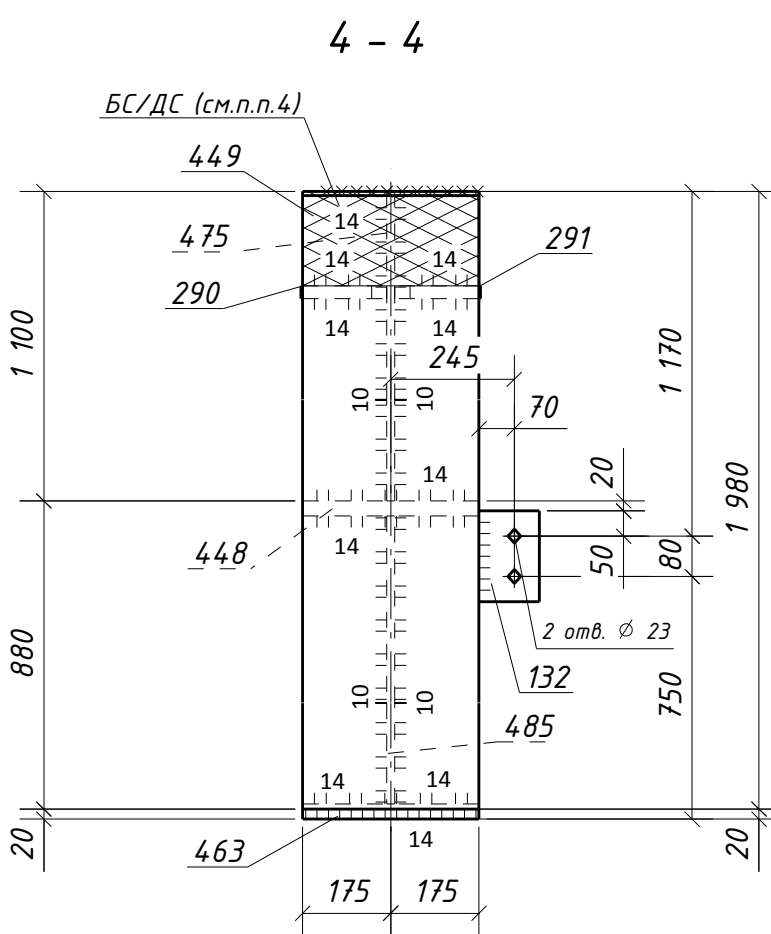
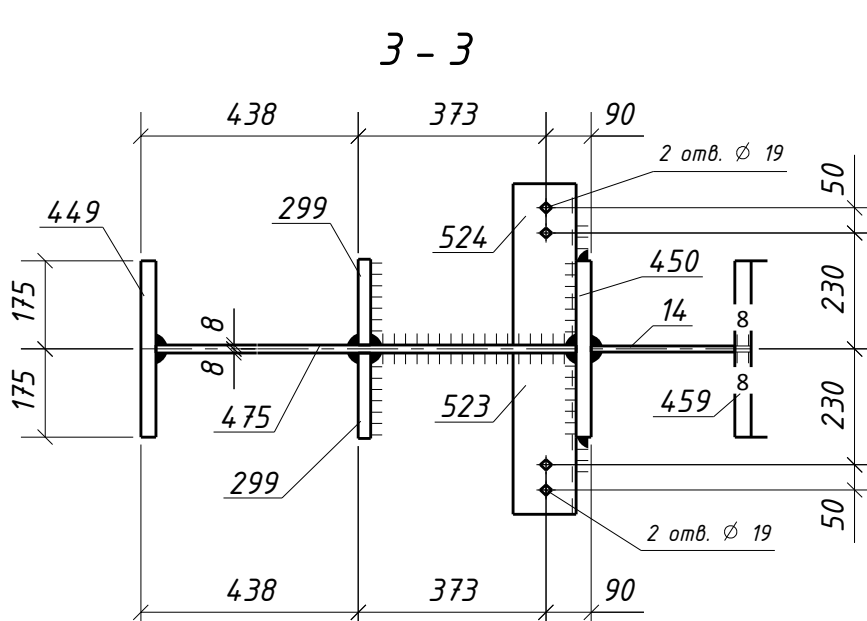
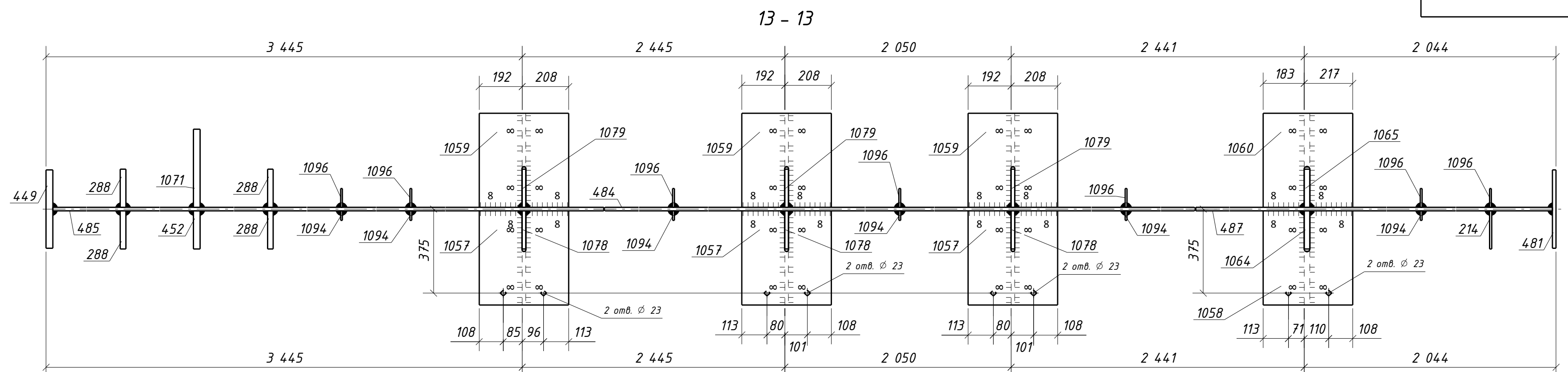
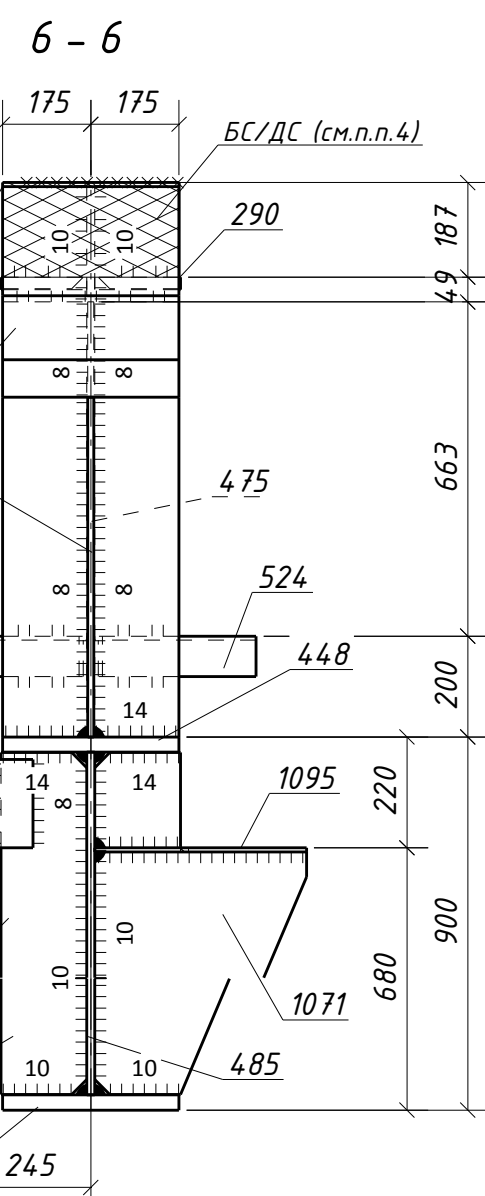
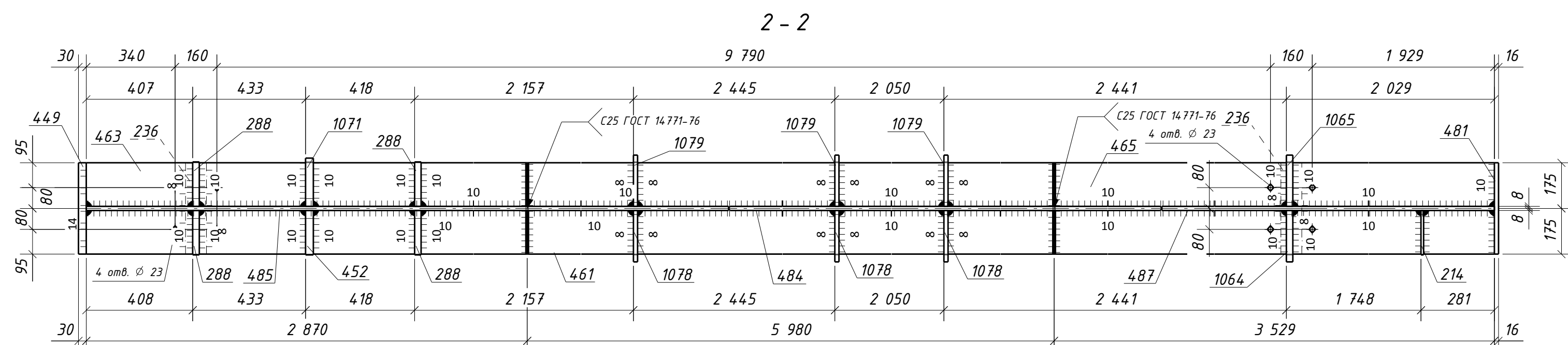
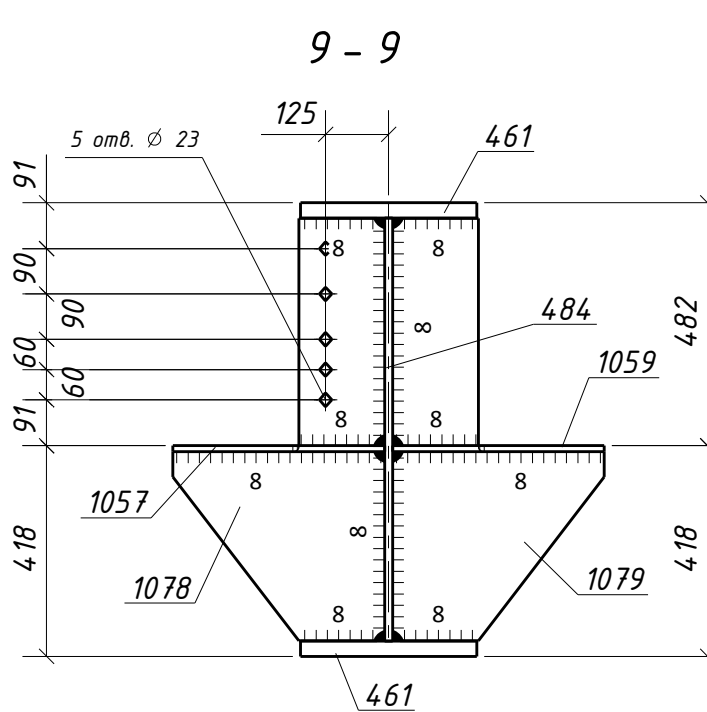
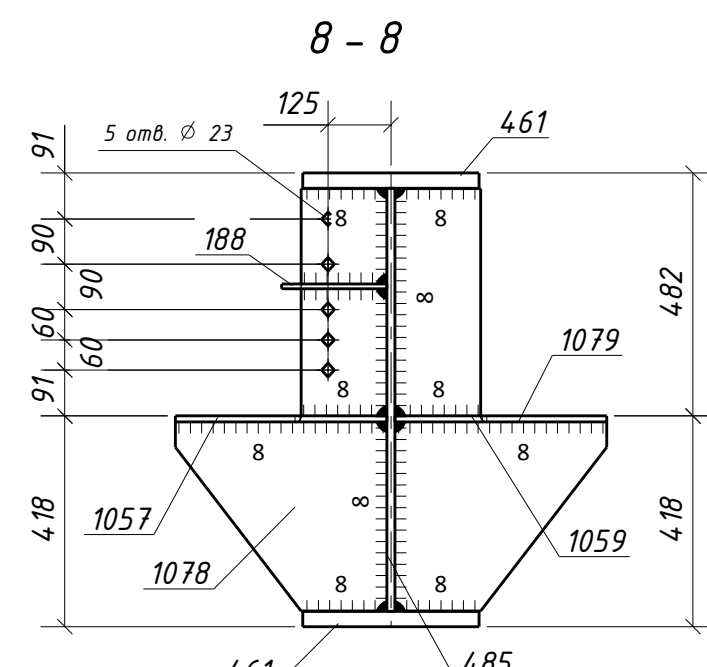
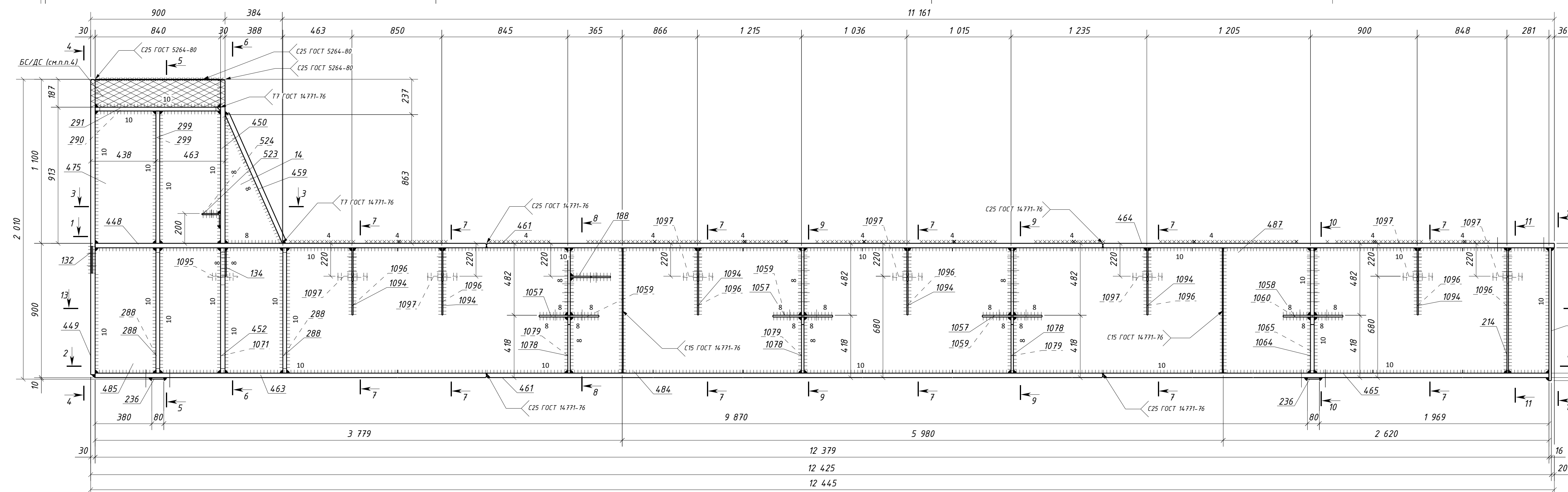
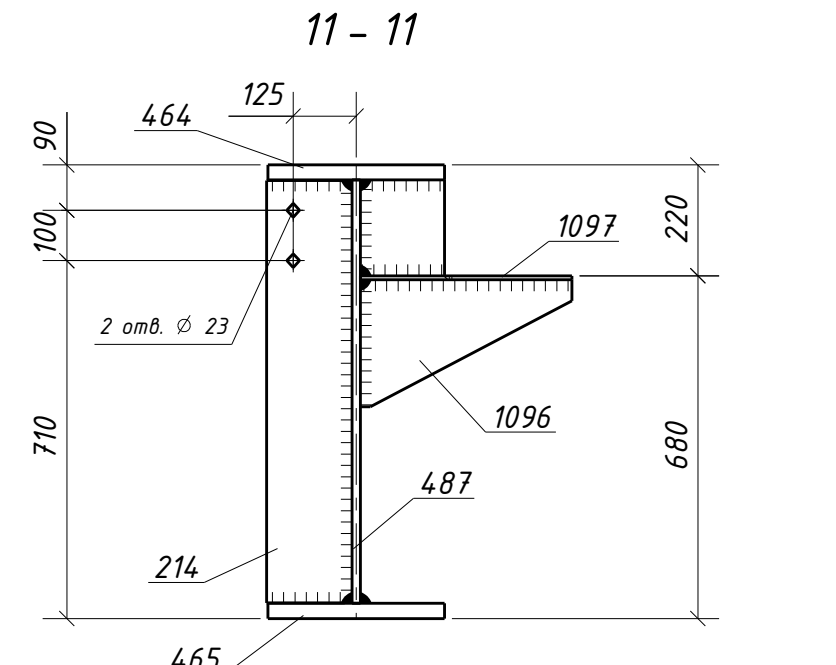
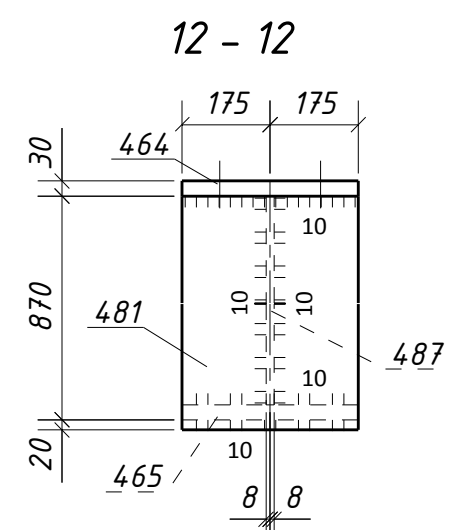
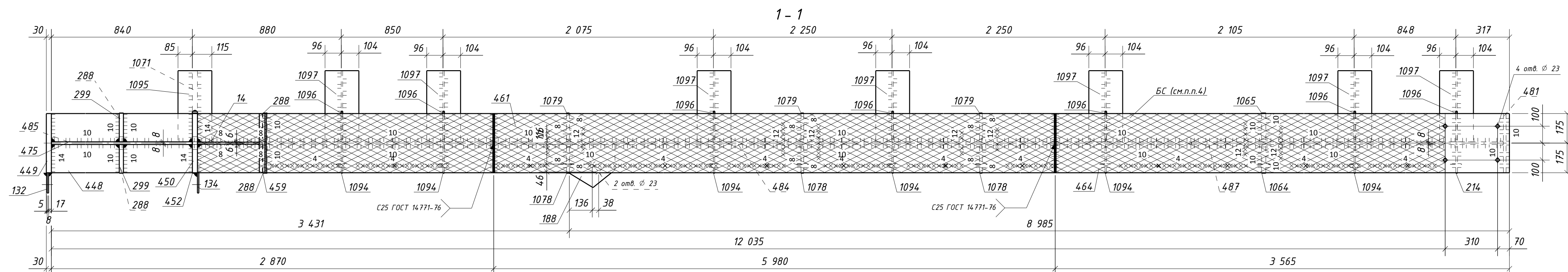
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б-2	569	2	-4х130	130	0.5	1.0		С235	
	659	1	ГН [I]140х5.0	3330	68.9	68.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						70.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б-2	2	70.6	141.2
Итого:		141.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	137.8
Масса напл. металла:			1.4
Итого:			141.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	4
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	
Толкунов Ю.В.		30.04.24		Распорка 2Б-2	
Салтымаков С.С.		30.04.24			



Групування металів на один збірочний елемент

Спецификация металла на один сборный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	об.	марки		
251-1	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		Г245-4	
	132	1	-8х120	180	1.4	1.4		Г245-4	Отв.
	134	1	-8х175	180	2.0	2.0		Г245-4	Отв.
	188	1	-10х255	270	5.4	5.4		Г245-4	Отв.
	214	1	-10х170	838	11.2	11.2		Г245-4	Отв.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		Г245-4	
	288	4	-25х170	838	27.8	111.2		Г255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		Г255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		Г255-4	
	299	2	-25х170	887	29.6	59.2		Г255-4	
	44.8	1	-30х350	2870	236.4	236.4		Г255-4	
	44.9	1	-30х350	1980	162.9	162.9		Г255-4	
	450	1	-30х350	1100	90.4	90.4		Г255-4	
	452	1	-30х170	838	33.3	33.3		Г255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		Г255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		Г255-4	
	463	1	-30х350	2870	236.4	236.4		Г255-4	Отв.
	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		Г255-4	Отв.
	465	1	-30х350	3529	290.7	290.7		Г255-4	Отв.
	475	1	-16х840	1100	115.9	115.9		Г255-4	
	481	1	-16х350	890	39.1	39.1		Г245-4	
	484	1	-16х840	5980	630.4	630.4		Г255-4	
	485	1	-16х840	3779	398.7	398.7		Г255-4	
	487	1	-16х840	2620	276.4	276.4		Г255-4	
	523	1	Г125х80х8	320	4.0	4.0		Г245-4	Отв.
	524	1	Г125х80х8	320	4.0	4.0		Г245-4	Отв.
	1057	3	-12х400	420	15.5	46.5		Г245-4	Отв.
	1058	1	-12х400	420	15.4	15.4		Г245-4	Отв.
	1059	3	-12х400	420	15.5	46.5		Г245-4	
	1060	1	-12х400	420	15.4	15.4		Г245-4	
	1064	1	-25х420	838	38.3	38.3		Г255-4	Отв.
	1065	1	-25х420	838	38.3	38.3		Г255-4	
	1071	1	-30х420	838	53.7	53.7		Г255-4	
1078	3	-16х420	838	24.5	73.5		Г245-4	Отв.	
1079	3	-16х420	838	24.5	73.5		Г245-4		
1094	6	-8х170	450	4.8	28.8		Г245-4	Отв.	
1095	1	-8х200	420	5.3	5.3		Г245-4		
1096	7	-8х420	450	6.1	42.7		Г245-4		
1097	7	-8х200	420	5.3	37.1		Г245-4		
Масса напл. металла (10%): кг: 46.6							4.7016		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б1-1	2	4701.6	9403.2
Итого:			9403.2

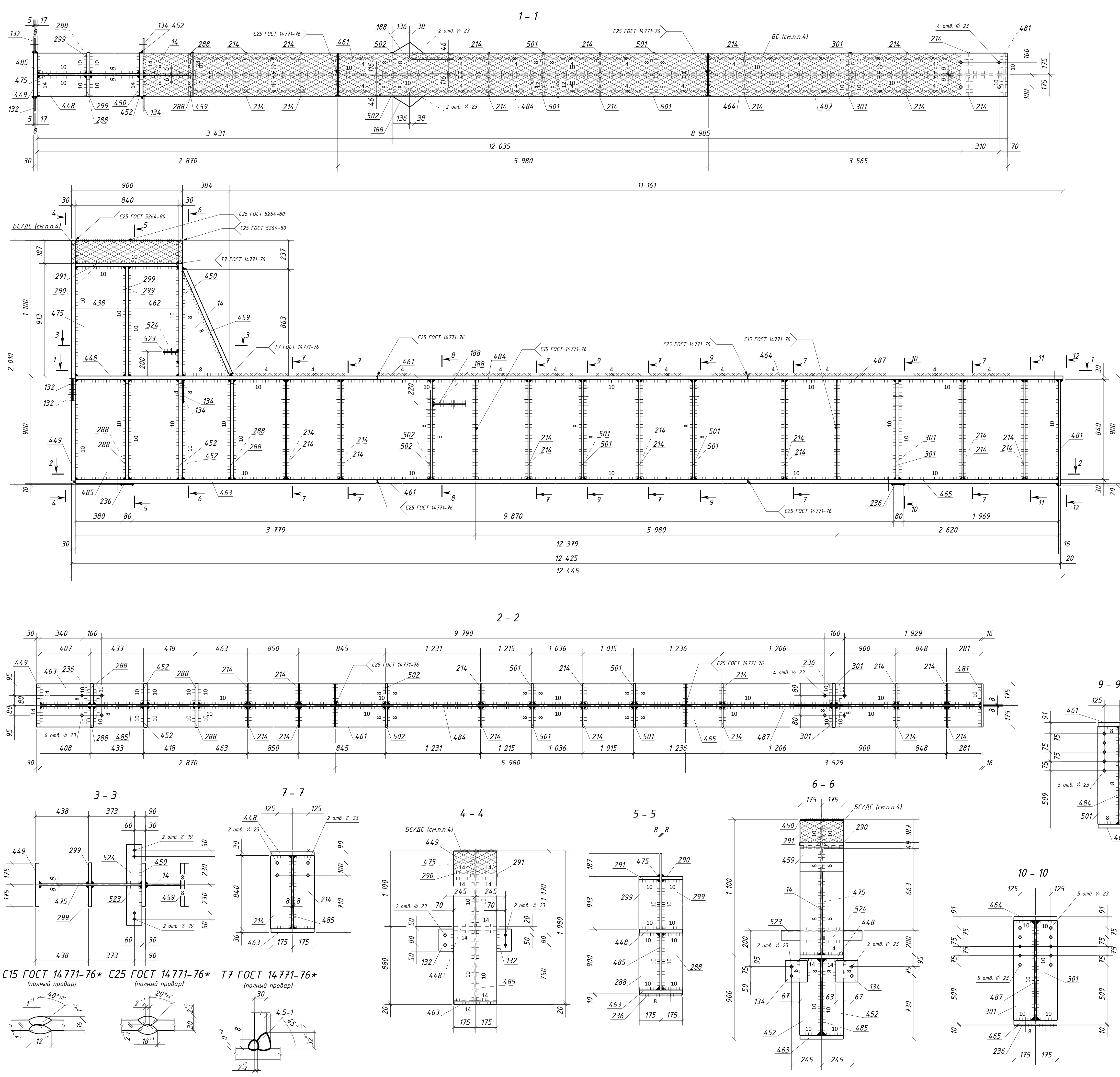
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	234,6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42,0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	218,8
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	372,2
C245-4	L25x80x8	ГОСТ 8510-93	16,0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2842,8
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	604,0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4919,6
Масса нап. металла:			93,2
Итого:			9403,0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с метками:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы К
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3 Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском портовом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Станд.	Лист	Листов
									P	5	1
Проверил	Толкунов ЮВ				30.04.21	Конвейерная галерея №3					
Разраб.	Сальникова СС				30.04.21						
						Баляка 261-1					
						ООО СОЗСК ИНЖИНИРИНГ					

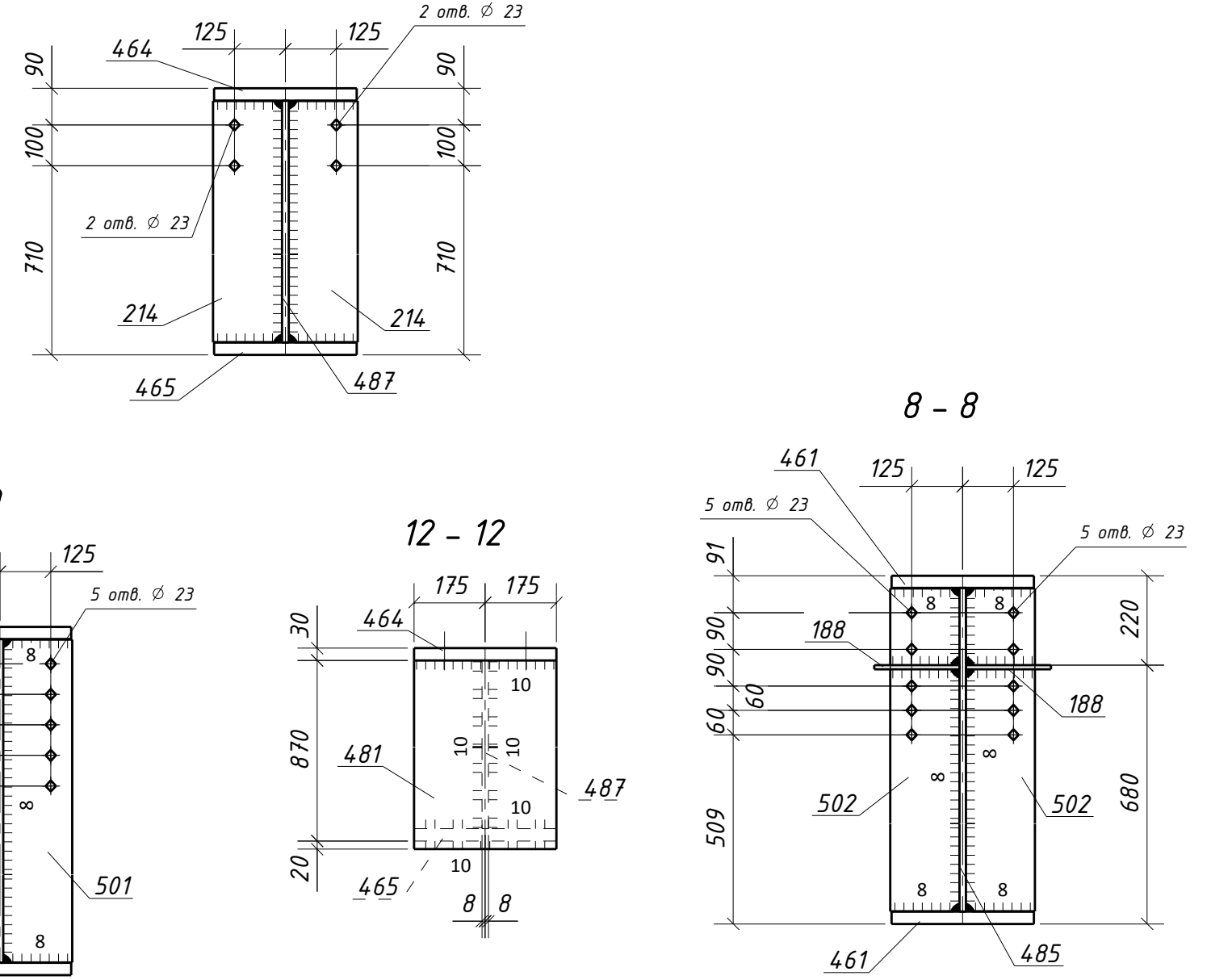
1051x594 m



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б1-3	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	132	2	-8х120	180	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	188	2	-10х255	270	5.4	10.8		С245-4	Отв.
	214	14	-10х170	838	11.2	156.8		С245-4	Отв.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		С245-4	
	288	4	-25х170	838	27.8	111.2		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	299	2	-25х170	887	29.6	59.2		С255-4	
	301	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	Отв.
	448	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	
	449	1	-30х350	1980	162.9	162.9		С255-4	
	450	1	-30х350	1100	90.4	90.4		С255-4	
	452	2	-30х170	838	33.3	66.6		С255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	463	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отв.
	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отв.
	465	1	-30х350	3529	290.7	290.7		С255-4	Отв.
	475	1	-16х840	1100	115.9	115.9		С255-4	
	481	1	-16х350	890	39.1	39.1		С245-4	
	484	1	-16х840	5980	630.4	630.4		С255-4	
	485	1	-16х840	3779	398.7	398.7		С255-4	
	487	1	-16х840	2620	276.4	276.4		С255-4	
	501	4	-16х170	838	17.9	71.6		С245-4	Отв.
	502	2	-16х170	838	17.9	35.8		С245-4	Отв.
	523	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	524	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
Масса нап. металла (1.0%), кг:					44.9	4535.6			

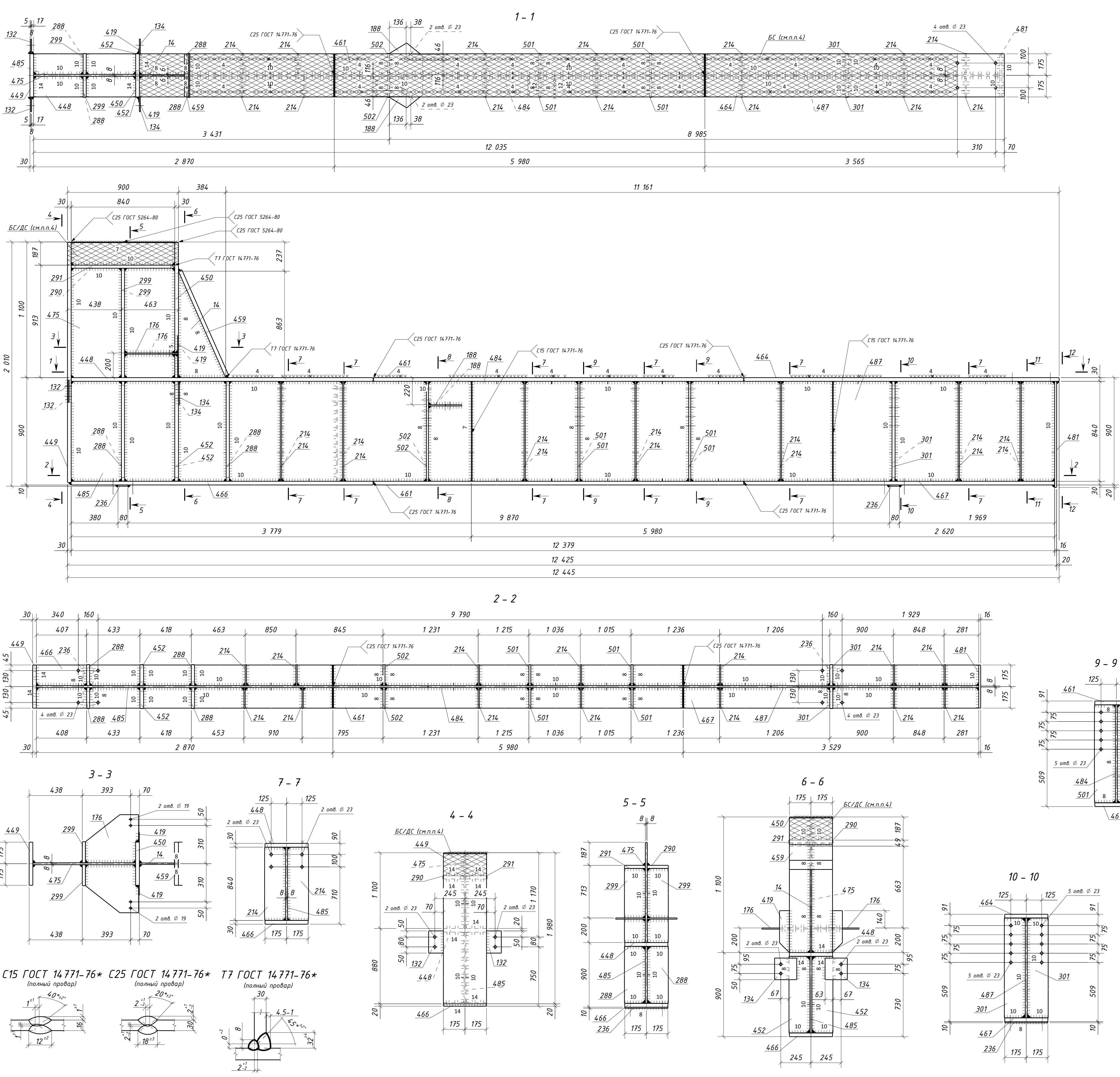
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б1-3	8	4535.6	36284.8
		Итого: 36284.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	54.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1376.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	124.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1172.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	64.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	11371.2
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	2248.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	19515.2
Масса нап. металла:			359.2
Итого:			36284.8



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
- Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
 - ◆ - отверстие под постоянный болт

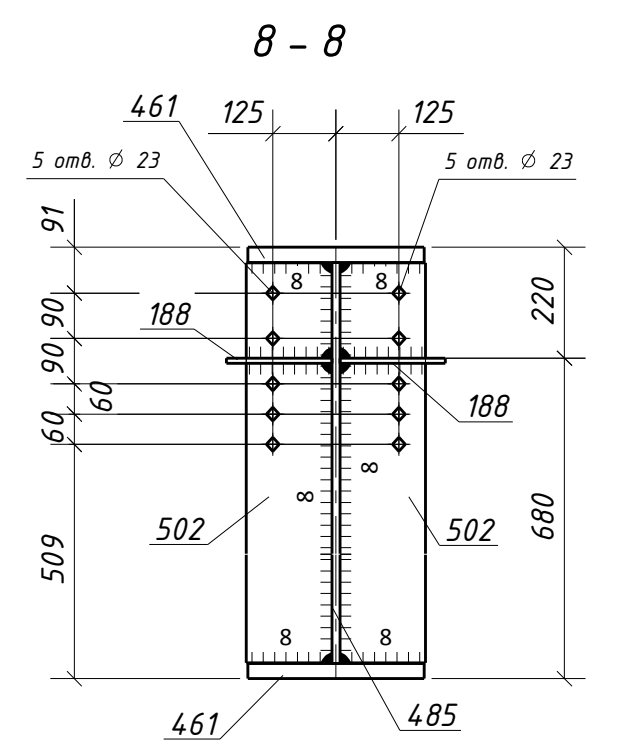
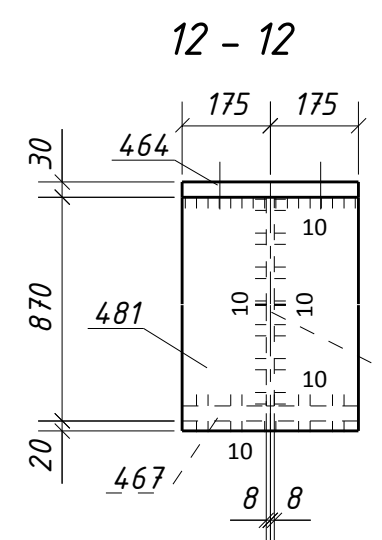
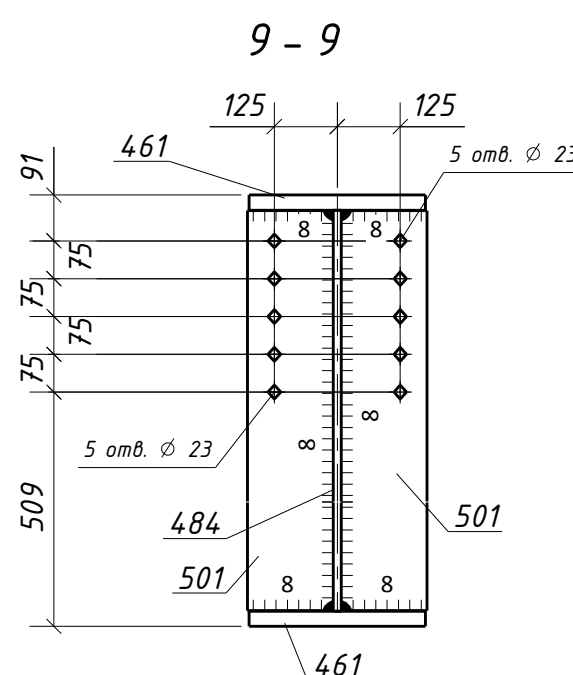
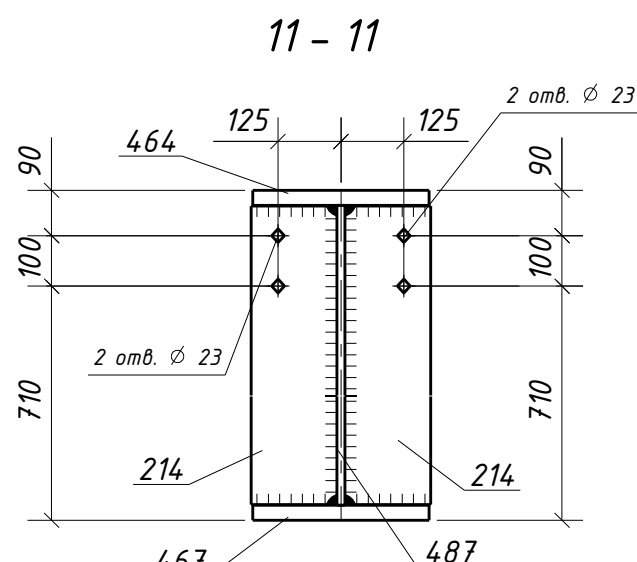
					1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Конвейерная галерея №3						Стадия	Лист
						Р	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	[Подпись]		30.04.24	000 СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разработ.	Салтымаков С.С.	[Подпись]		30.04.24			



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
251-4	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		C245-4	
	132	2	-8х120	180	1.4	2.8		C245-4	Отв.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		C245-4	Отв.
	176	2	-10х390	431	10.4	20.8		C245-4	Отв.
	188	2	-10х255	270	5.4	10.8		C245-4	Отв.
	214	14	-10х170	838	11.2	156.8		C245-4	Отв.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		C245-4	
	288	4	-25х170	838	27.8	111.2		C255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		C255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		C255-4	
	299	2	-25х170	887	29.6	59.2		C255-4	
	301	2	-25х170	838	27.8	55.6		C255-4	Отв.
	419	2	-6х80	340	1.3	2.6		C245-4	
	448	1	-30х350	2870	236.4	236.4		C255-4	
	449	1	-30х350	1980	162.9	162.9		C255-4	
	450	1	-30х350	1100	90.4	90.4		C255-4	
	452	2	-30х170	838	33.3	66.6		C255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		C255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		C255-4	
	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		C255-4	Отв.
	466	1	-30х350	2870	236.4	236.4		C255-4	Отв.
	467	1	-30х350	3529	290.7	290.7		C255-4	Отв.
	475	1	-16х840	1100	115.9	115.9		C255-4	
	481	1	-16х350	890	39.1	39.1		C245-4	
	484	1	-16х840	5980	630.4	630.4		C255-4	
	485	1	-16х840	3779	398.7	398.7		C255-4	
	487	1	-16х840	2620	276.4	276.4		C255-4	
	501	4	-16х170	838	17.9	71.6		C245-4	Отв.
	502	2	-16х170	838	17.9	35.8		C245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					451.2	4551.2			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
251-4	1	4551.2	4551.2
Итого:		4551.2	

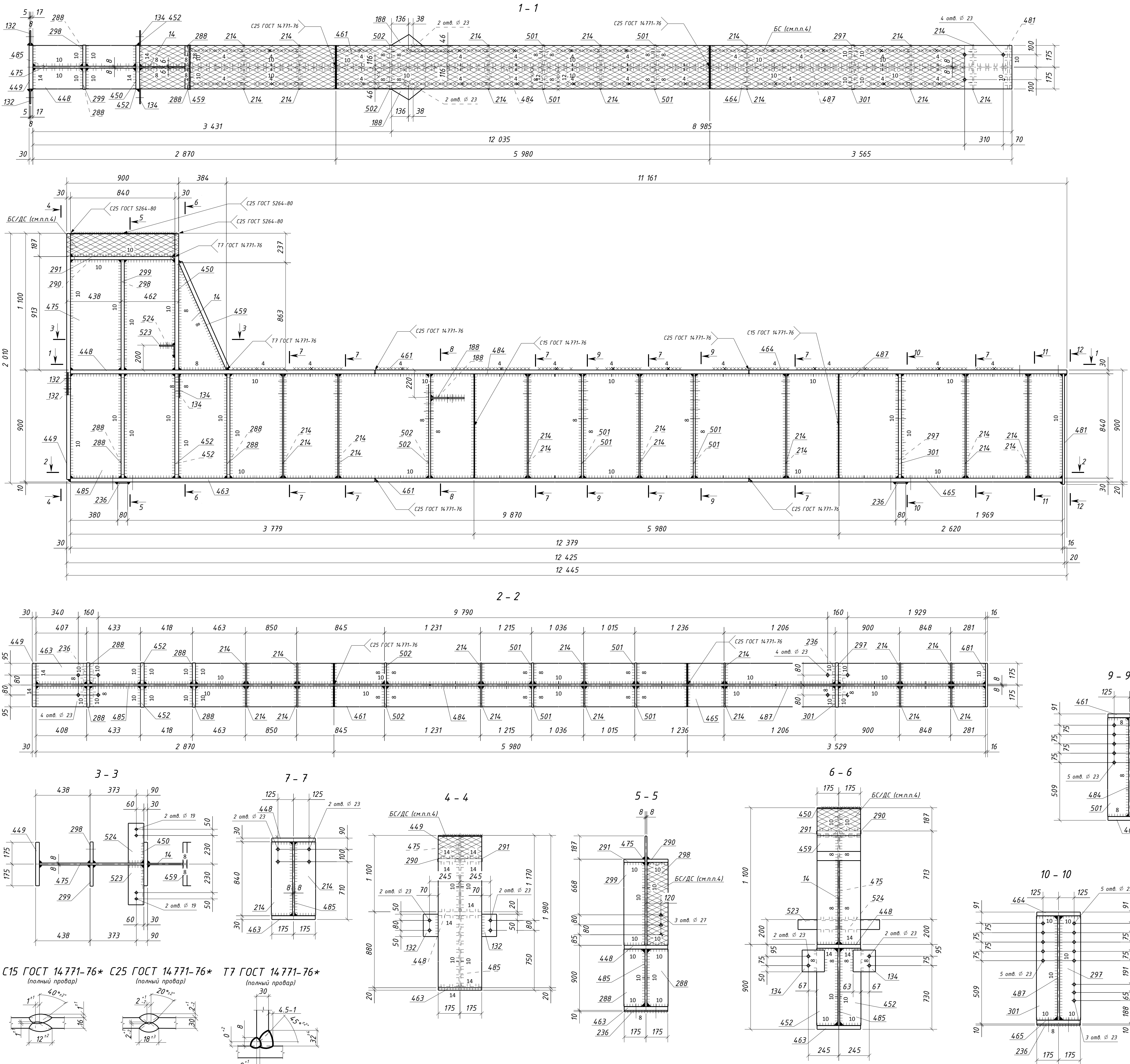
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.6
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.8
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	192.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	15.6
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	146.5
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1421.4
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2439.4
Масса напл. металла:			45.1
Итого:			4551.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
- Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
 - ◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док
Подпись	Дата	Стадия	Лист
Конвейерная галерея №3		Р	8
Проверил		Листов	1
Разраб.		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Толкунов Ю.В.		30.04.24	
Салтыков С.С.		30.04.24	

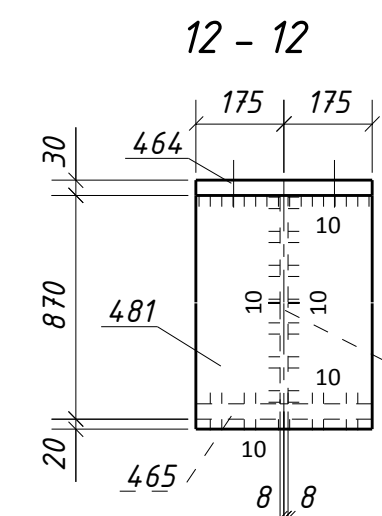
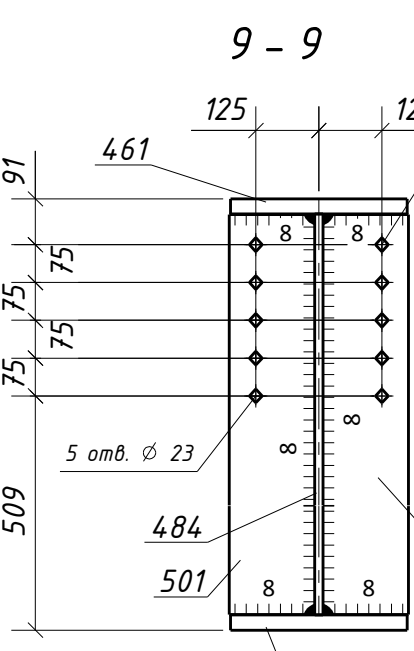
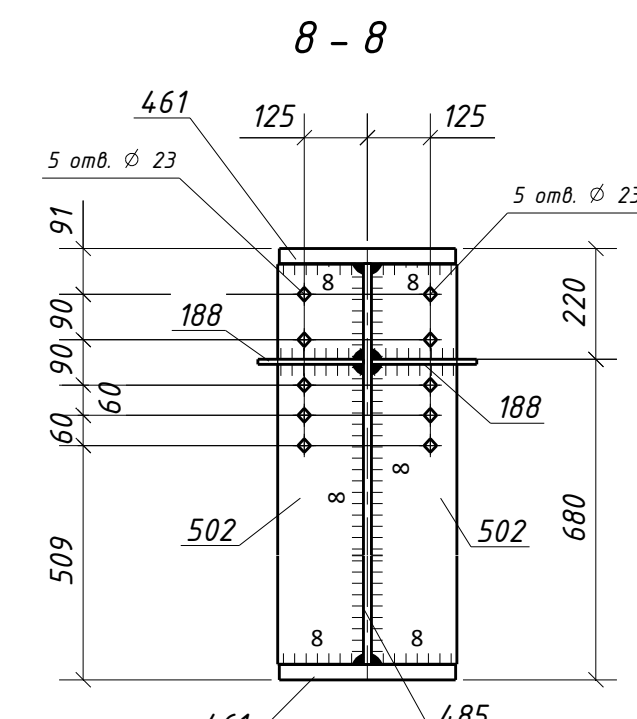
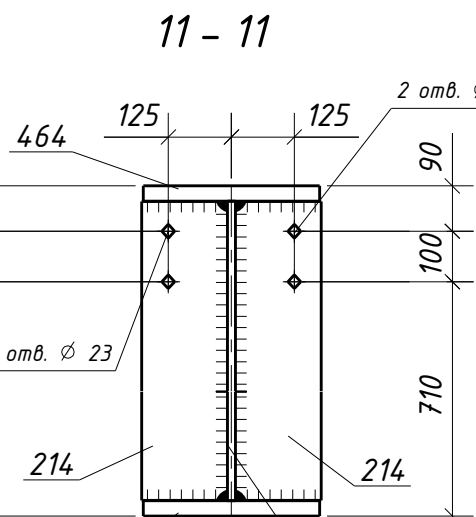
Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
251-5	14	1	-12x384	863	15.6	15.6		C245-4	
	132	2	-8x120	180	1.4	2.8		C245-4	Отв.
	134	2	-8x175	180	2.0	4.0		C245-4	Отв.
	188	2	-10x255	270	5.4	10.8		C245-4	Отв.
	214	14	-10x170	838	11.2	156.8		C245-4	Отв.
	236	2	-10x80	350	2.2	4.4		C245-4	
	288	4	-25x170	838	27.8	111.2		C255-4	
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5		C255-4	
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5		C255-4	
	297	1	-25x170	838	27.8	27.8		C255-4	Отв.
	298	1	-25x170	887	29.6	29.6		C255-4	Отв.
	299	1	-25x170	887	29.6	29.6		C255-4	
	301	1	-25x170	838	27.8	27.8		C255-4	Отв.
	448	1	-30x350	2870	236.4	236.4		C255-4	
	449	1	-30x350	1980	162.9	162.9		C255-4	
	450	1	-30x350	1100	90.4	90.4		C255-4	
	452	2	-30x170	838	33.3	66.6		C255-4	
	459	1	-30x350	944	77.4	77.4		C255-4	
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0		C255-4	
	463	1	-30x350	2870	236.4	236.4		C255-4	Отв.
	464	1	-30x350	3565	293.6	293.6		C255-4	Отв.
	465	1	-30x350	3529	290.7	290.7		C255-4	Отв.
	475	1	-16x840	1100	115.9	115.9		C255-4	
	481	1	-16x350	890	39.1	39.1		C245-4	
	484	1	-16x840	5980	630.4	630.4		C255-4	
	485	1	-16x840	3779	398.7	398.7		C255-4	
	487	1	-16x840	2620	276.4	276.4		C255-4	
	501	4	-16x170	838	17.9	71.6		C245-4	Отв.
	502	2	-16x170	838	17.9	35.8		C245-4	Отв.
	523	1	L125x80x8	320	4.0	4.0		C245-4	Отв.
	524	1	L125x80x8	320	4.0	4.0		C245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					44.9	4535.6			

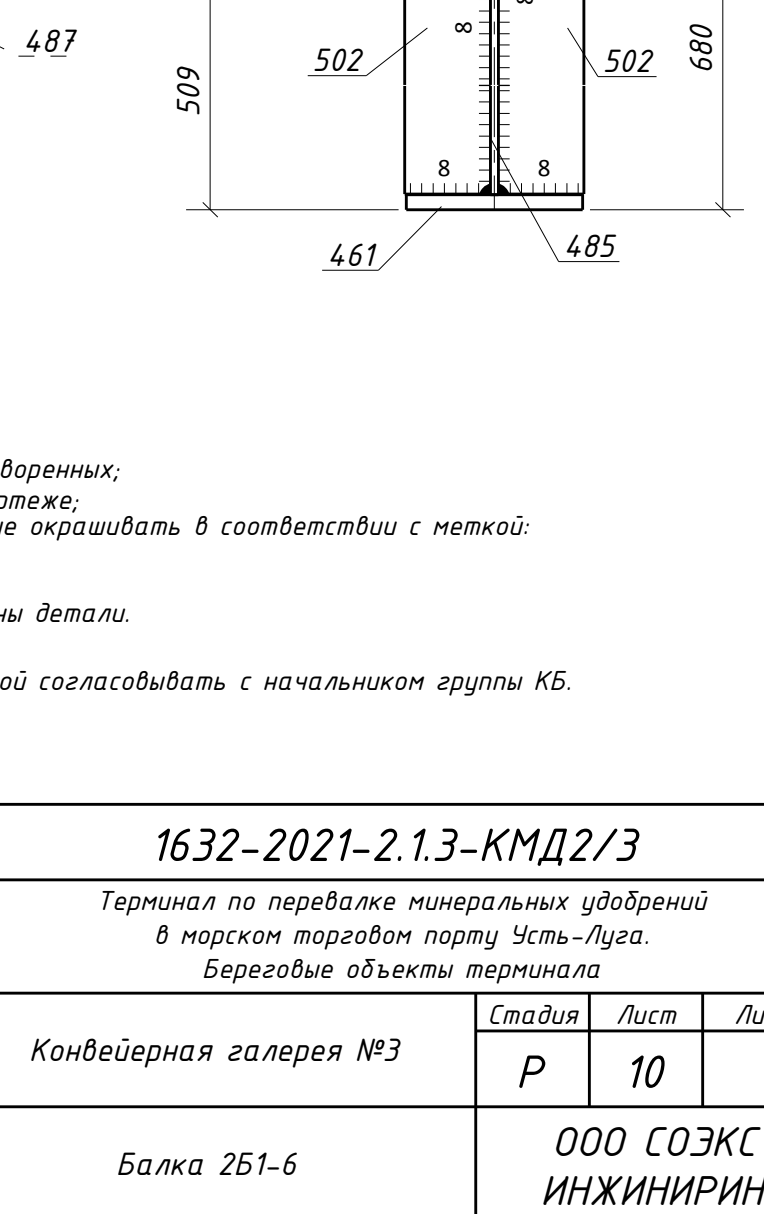
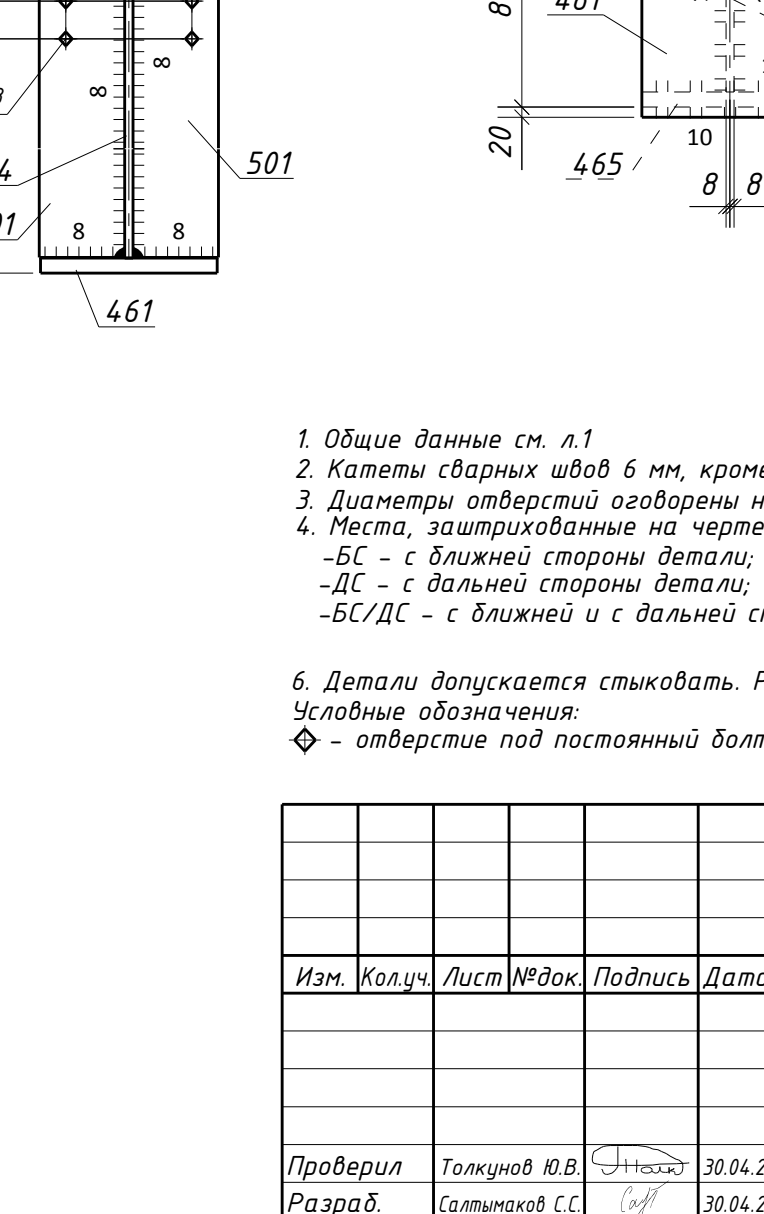
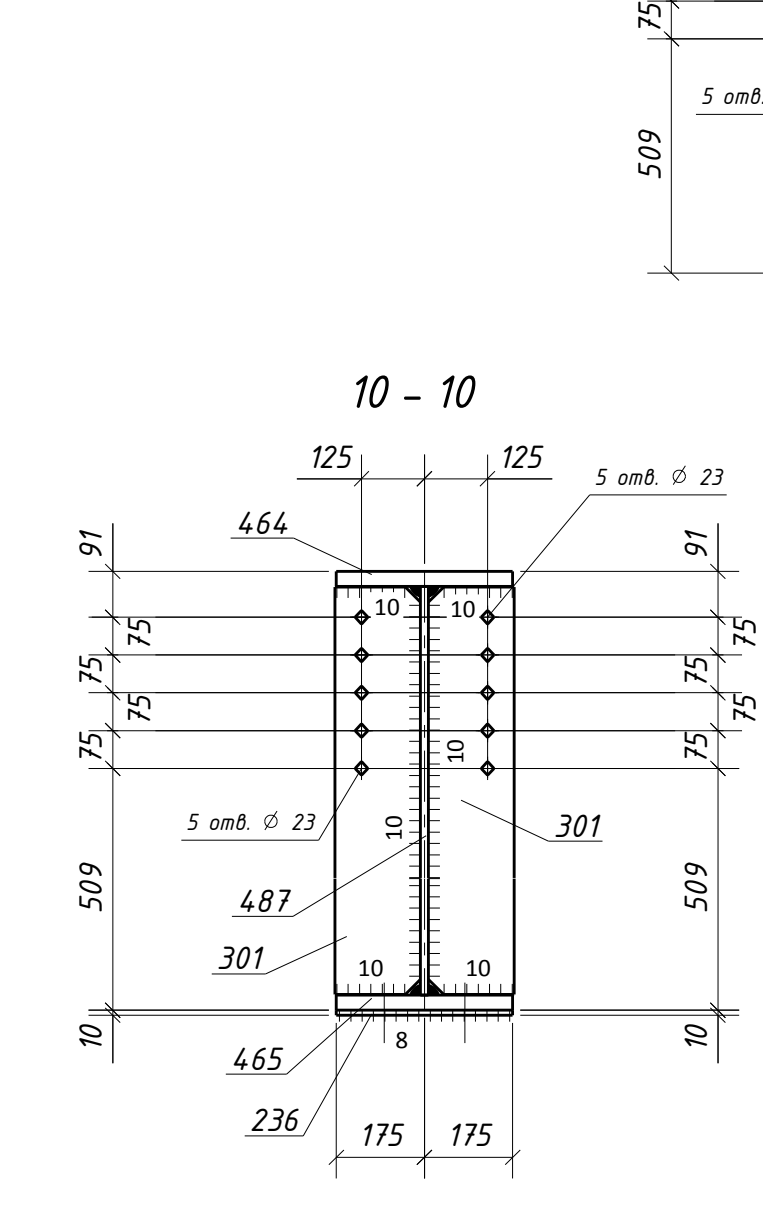
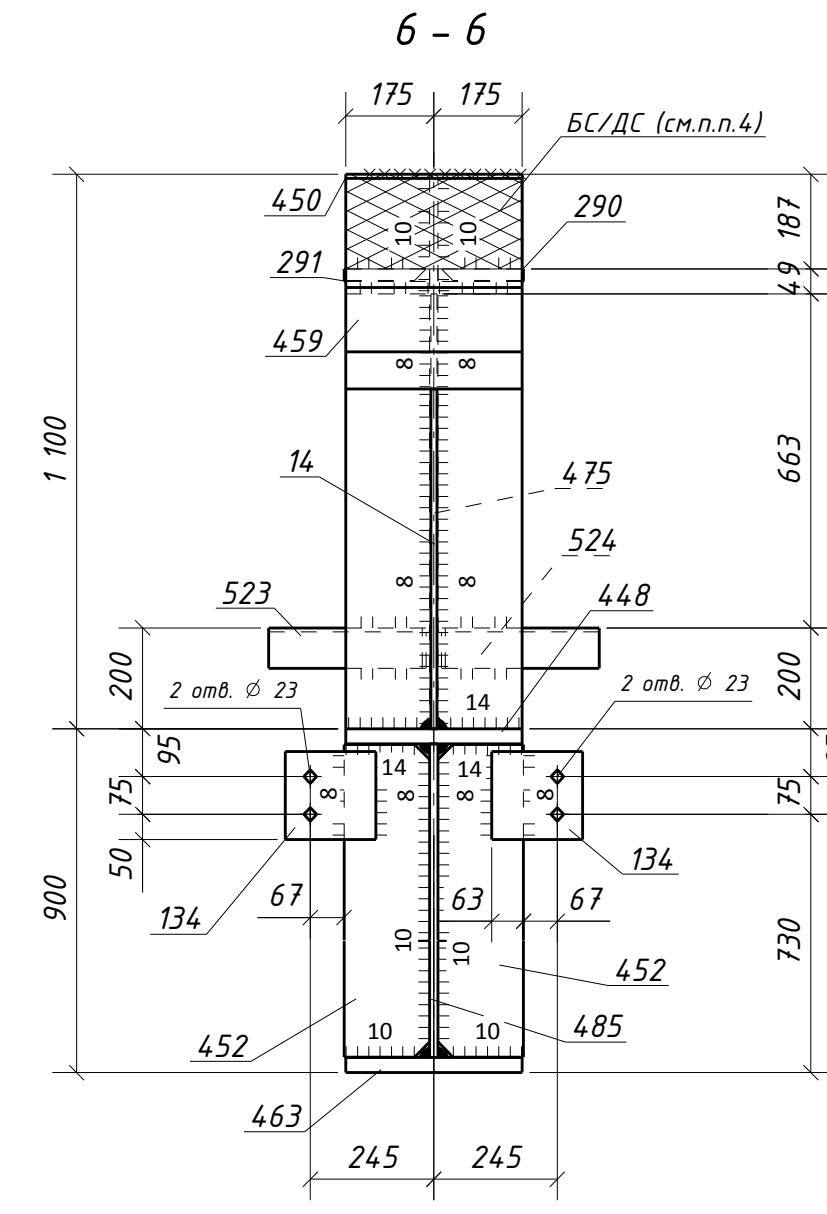
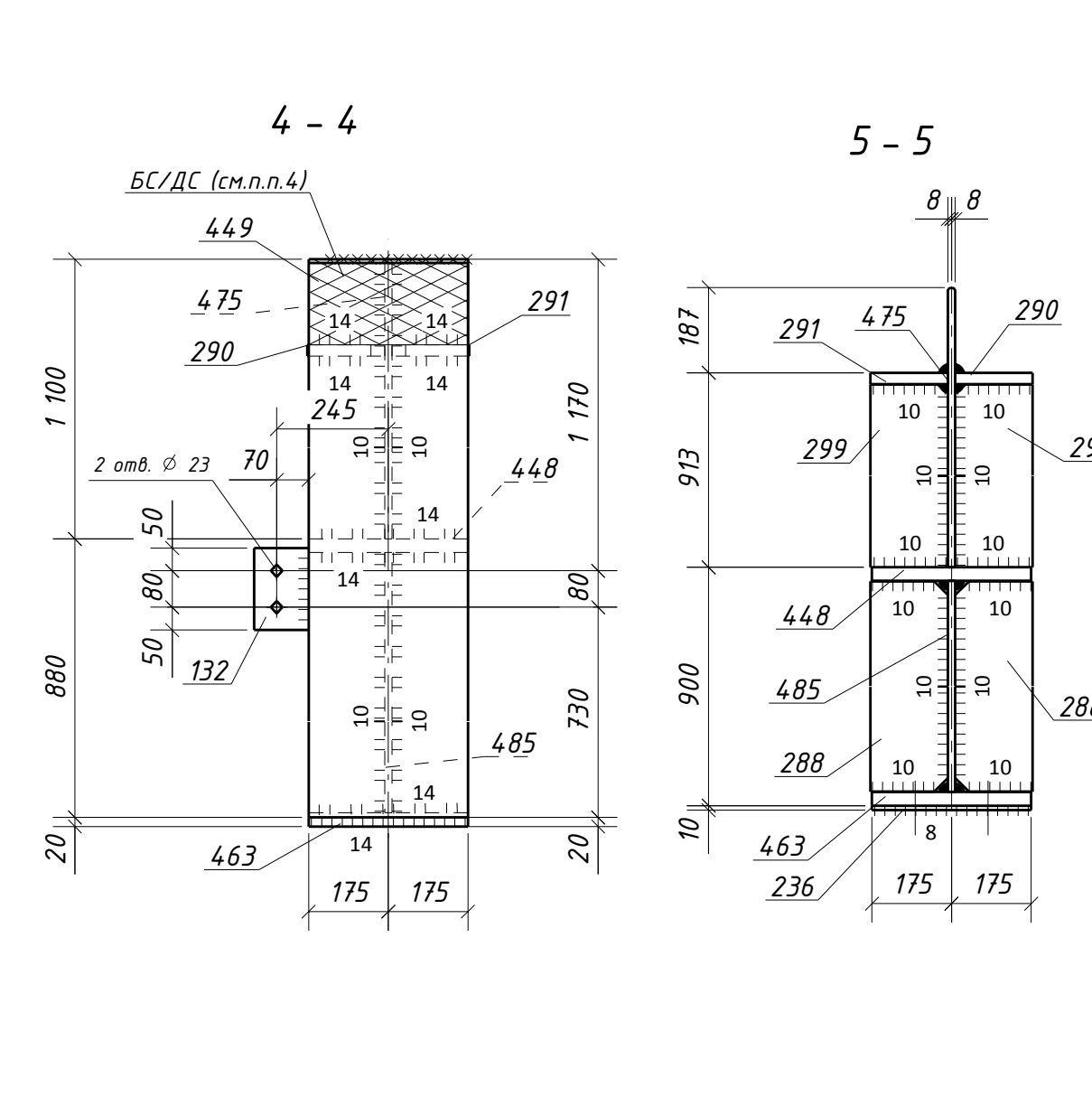
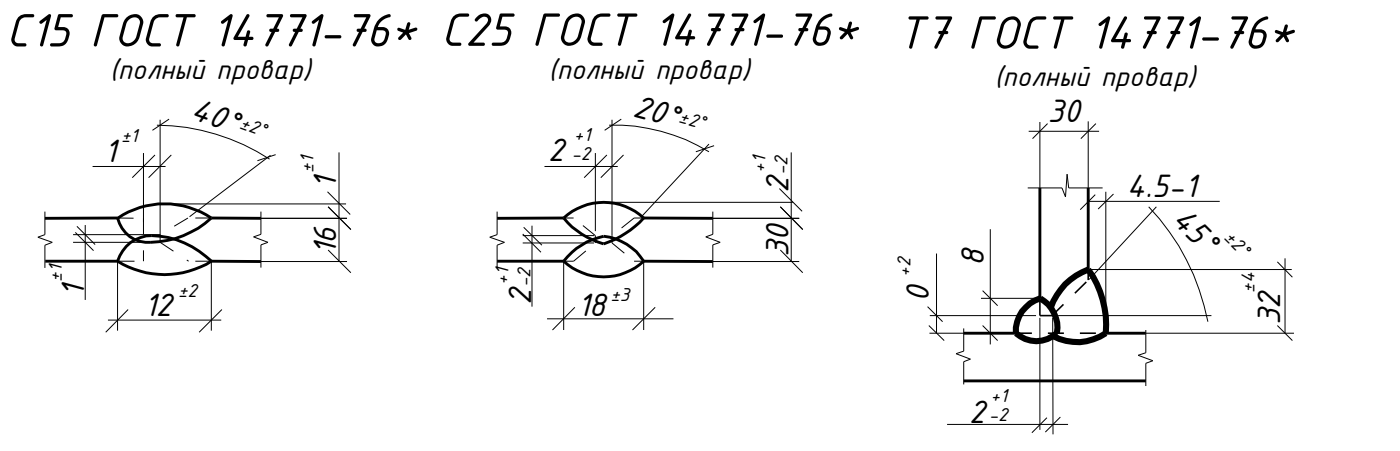
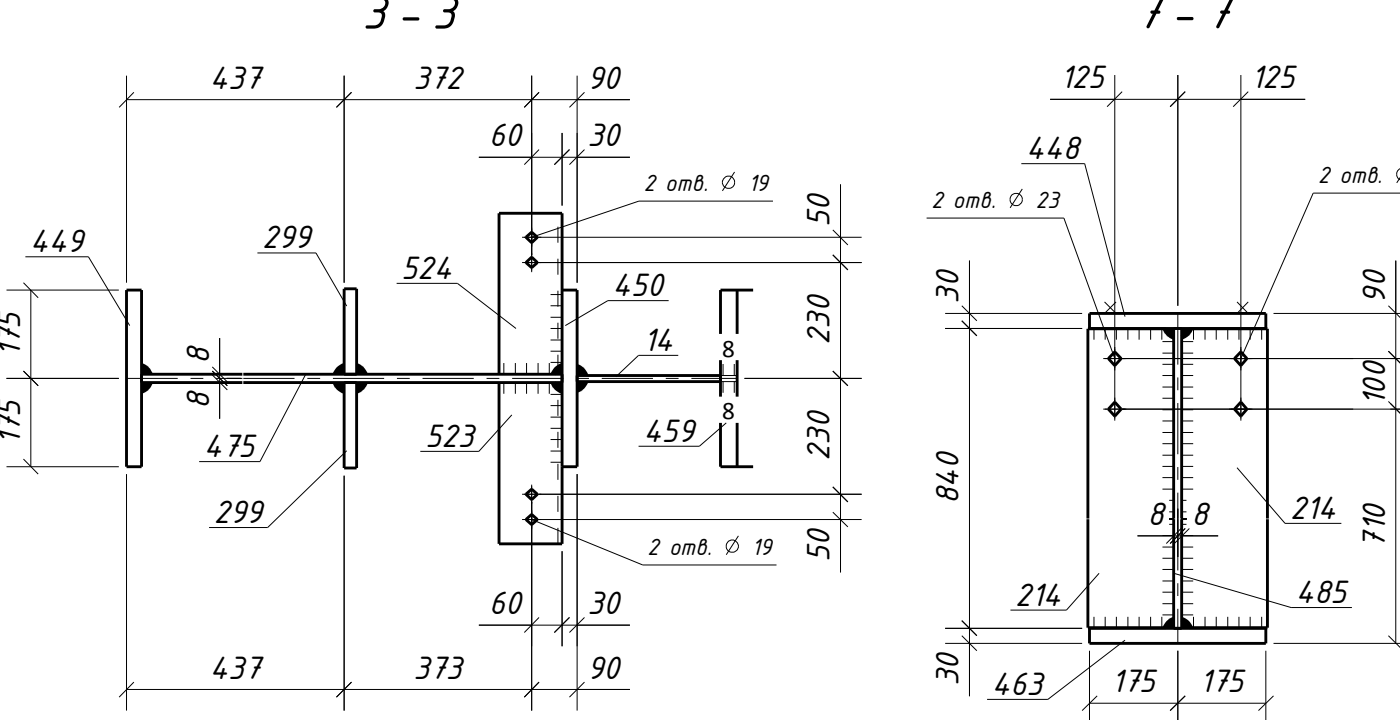
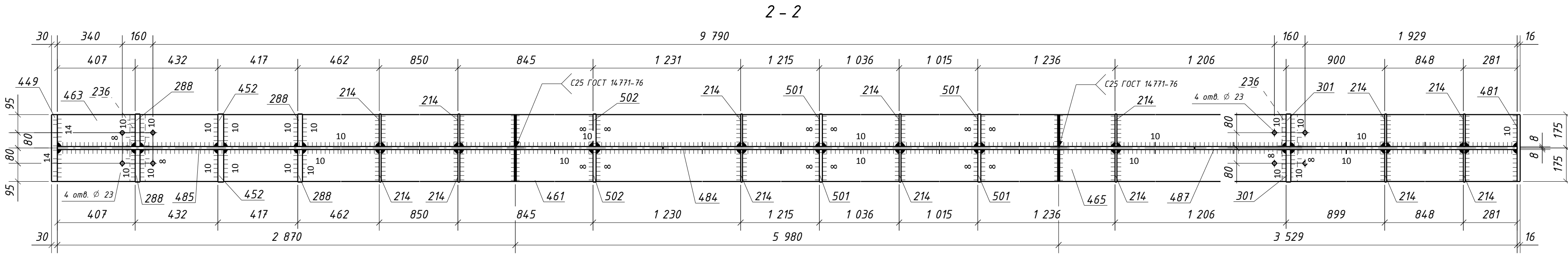
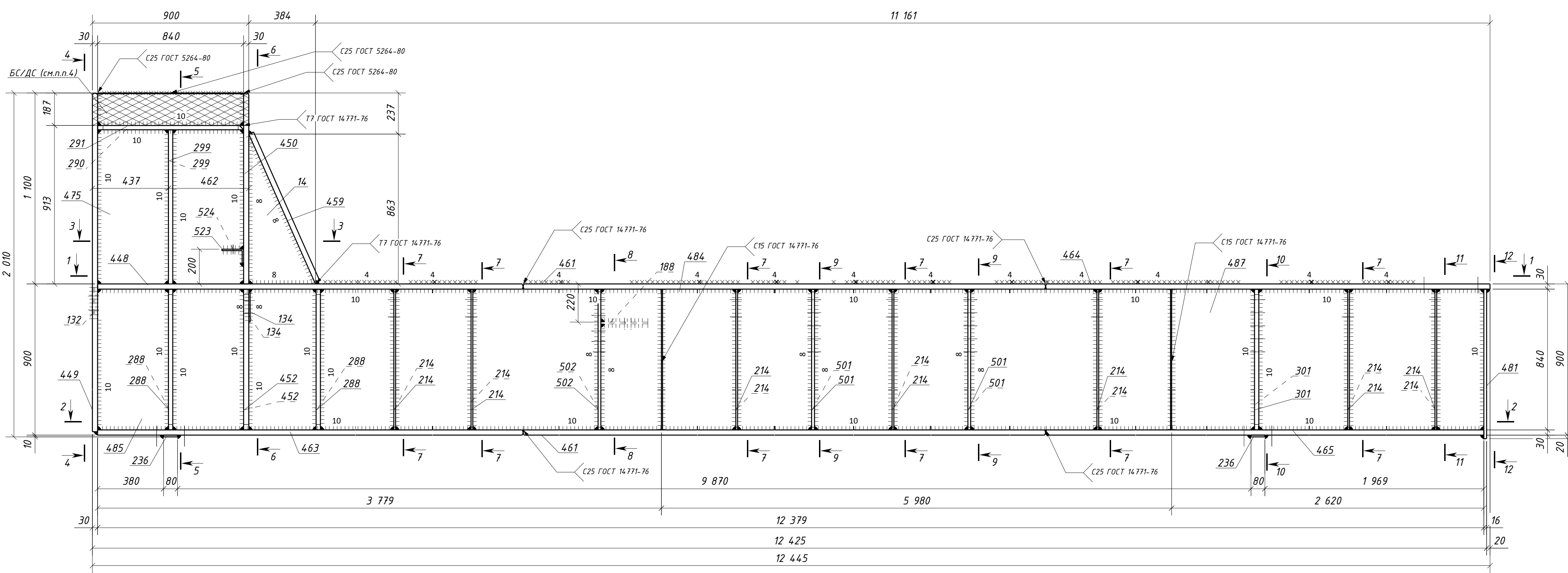
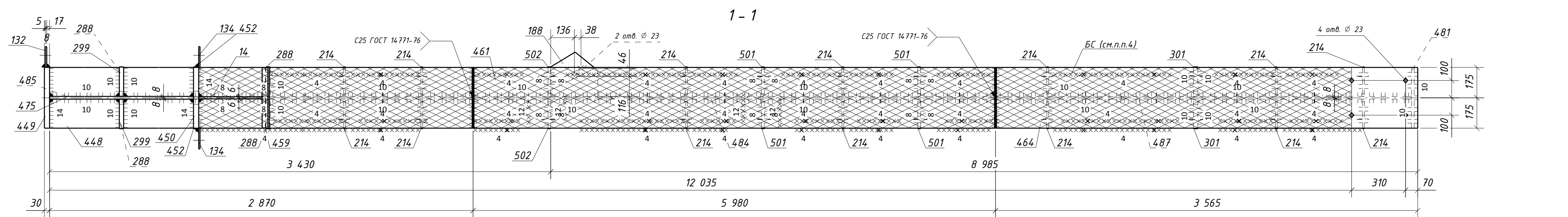
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
251-5	2	4535.6	9071.2
Итого:		9071.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	344.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	31.2
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	293.0
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	16.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2842.8
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	562.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4878.8
Масса напл. металла:			89.8
Итого:			9071.2



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док
Конвейерная галерея №3			Стадия
			Лист
			Листов
Проверил			000 СОЗКС
Разработ.			ИНЖИНИРИНГ
			Формат А

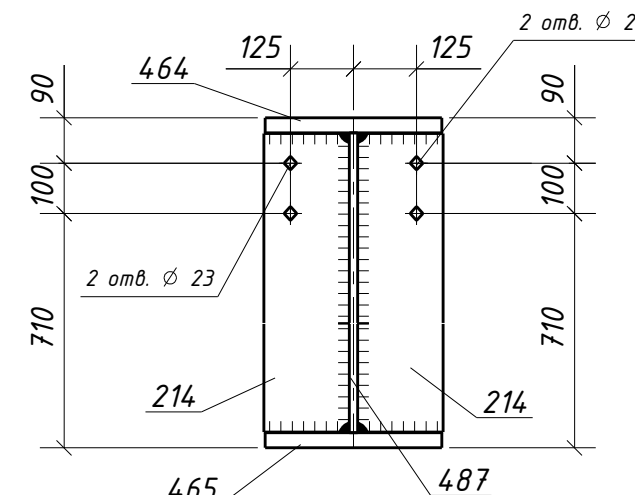


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б1-6	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	132	1	-8х120	180	1.4	1.4		С245-4	Отв.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	188	1	-10х255	270	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	214	14	-10х170	838	11.2	156.8		С245-4	Отв.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		С245-4	
	288	4	-25х170	838	27.8	111.2		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	299	2	-25х170	887	29.6	59.2		С255-4	
	301	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	Отв.
	448	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	
	449	1	-30х350	1980	162.9	162.9		С255-4	
	450	1	-30х350	1100	90.4	90.4		С255-4	
	452	2	-30х170	838	33.3	66.6		С255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	463	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отв.
	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отв.
	465	1	-30х350	3529	290.7	290.7		С255-4	Отв.
	475	1	-16х840	1100	115.9	115.9		С255-4	
	481	1	-16х350	890	39.1	39.1		С245-4	
	484	1	-16х840	5980	630.4	630.4		С255-4	
	485	1	-16х840	3779	398.7	398.7		С255-4	
	487	1	-16х840	2620	276.4	276.4		С255-4	
	501	4	-16х170	838	17.9	71.6		С245-4	Отв.
	502	2	-16х170	838	17.9	35.8		С245-4	Отв.
	523	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	524	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
Масса налп. металла (1.0%), кг:					44.8	4528.7			

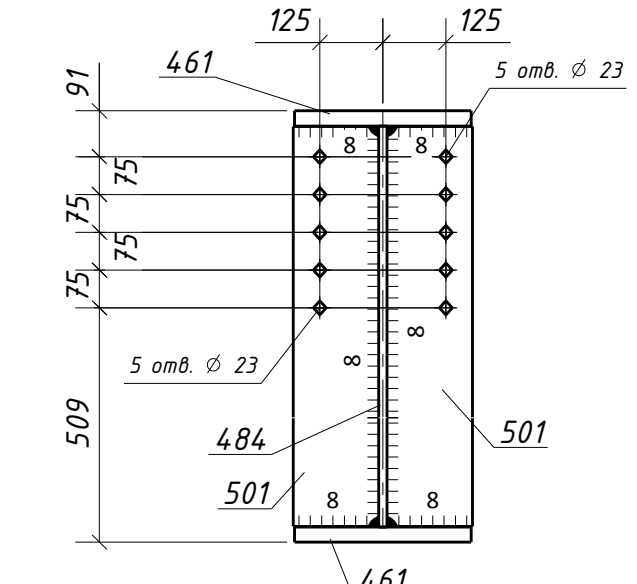
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б1-6	2		4528.7
			9057.4
Итого: 9057.4			

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	333.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	31.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	293.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	16.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2842.8
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	562.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4878.8
Масса налп. металла:			89.6
Итого:			9057.4

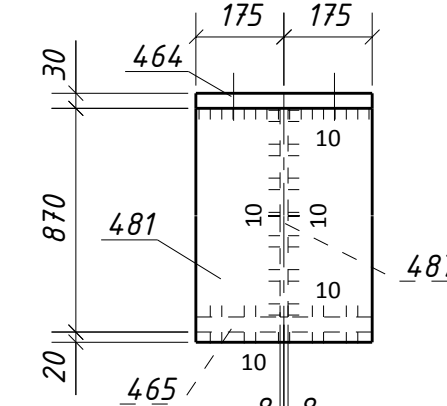
11 - 11



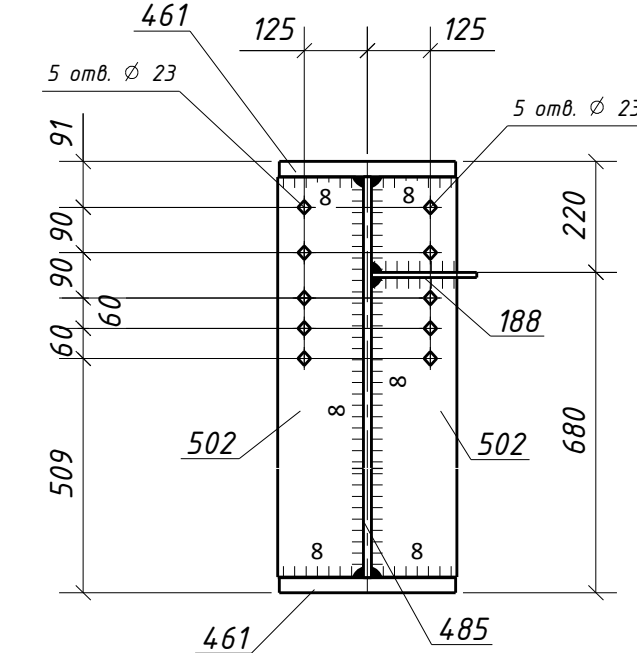
9 - 9



12 - 12



8 - 8



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
- Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
 - ◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	10	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б1-6	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разработ.	Салтыков С.С.				30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
262-1	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	132	2	-8х120	180	1.4	2.8		С245-4	Отб.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		С245-4	Отб.
	188	2	-10х255	270	5.4	10.8		С245-4	Отб.
	214	10	-10х170	838	11.2	112.0		С245-4	Отб.
	215	3	-10х170	418	5.6	16.8		С245-4	Отб.
	216	1	-10х170	418	5.6	5.6		С245-4	Отб.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		С245-4	
	288	4	-25х170	838	27.8	111.2		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	296	2	-25х170	418	13.8	27.6		С255-4	Отб.
	298	1	-25х170	887	29.6	29.6		С255-4	Отб.
	299	1	-25х170	887	29.6	29.6		С255-4	
	448	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	
	449	1	-30х350	1980	162.9	162.9		С255-4	
	450	1	-30х350	1100	90.4	90.4		С255-4	
	452	2	-30х170	838	33.3	66.6		С255-4	
	457	1	-30х350	970	79.8	79.8		С255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	463	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отб.
	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отб.
	472	1	-30х350	559	46.0	46.0		С255-4	
	474	1	-16х840	2620	152.8	152.8		С255-4	
	475	1	-16х840	1100	115.9	115.9		С255-4	
	482	1	-16х350	470	20.7	20.7		С245-4	
	484	1	-16х840	5980	630.4	630.4		С255-4	
	485	1	-16х840	3779	398.7	398.7		С255-4	
	501	4	-16х170	838	17.9	71.6		С245-4	Отб.
	502	2	-16х170	838	17.9	35.8		С245-4	Отб.
	523	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отб.
	524	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отб.
	1073	1	-30х350	2509	205.1	205.1		С255-4	Отб.
	1142	1	L140х90х8	320	4.5	4.5		С245-4	Отб.
Масса нап. металла (1.0%), кг: 43.4									
4386.4									

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
262-1	1	4386.4	4386.4
Итого:		4386.4	

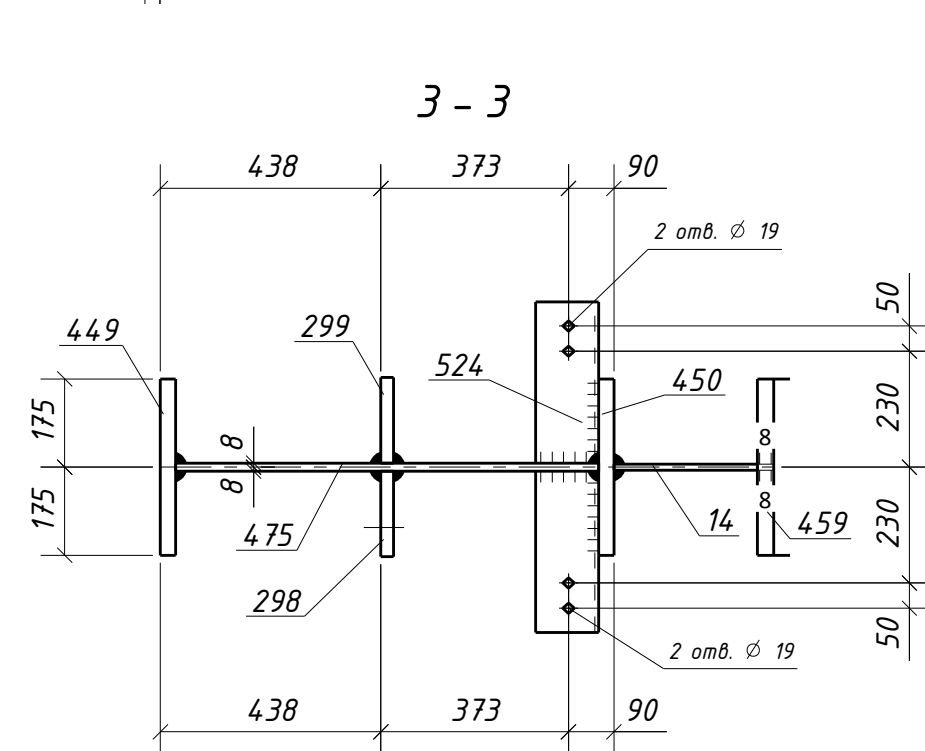
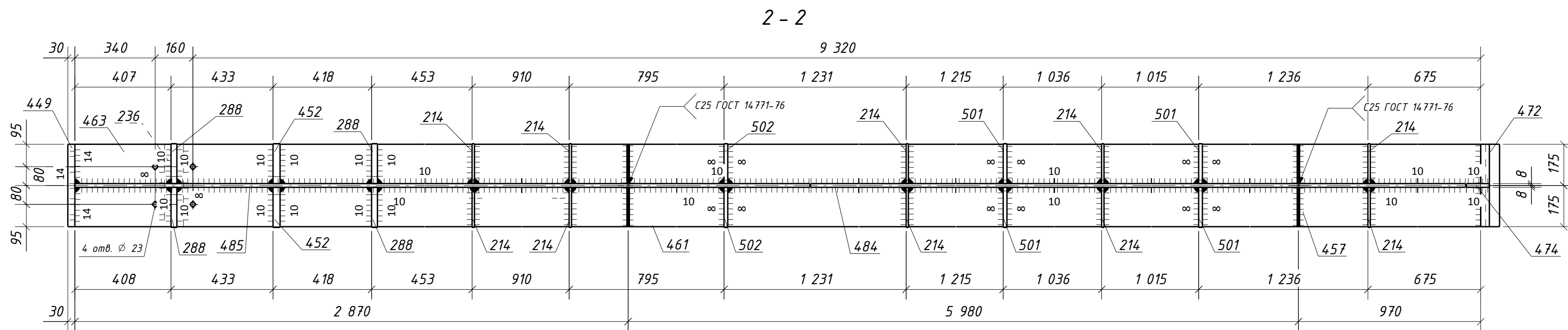
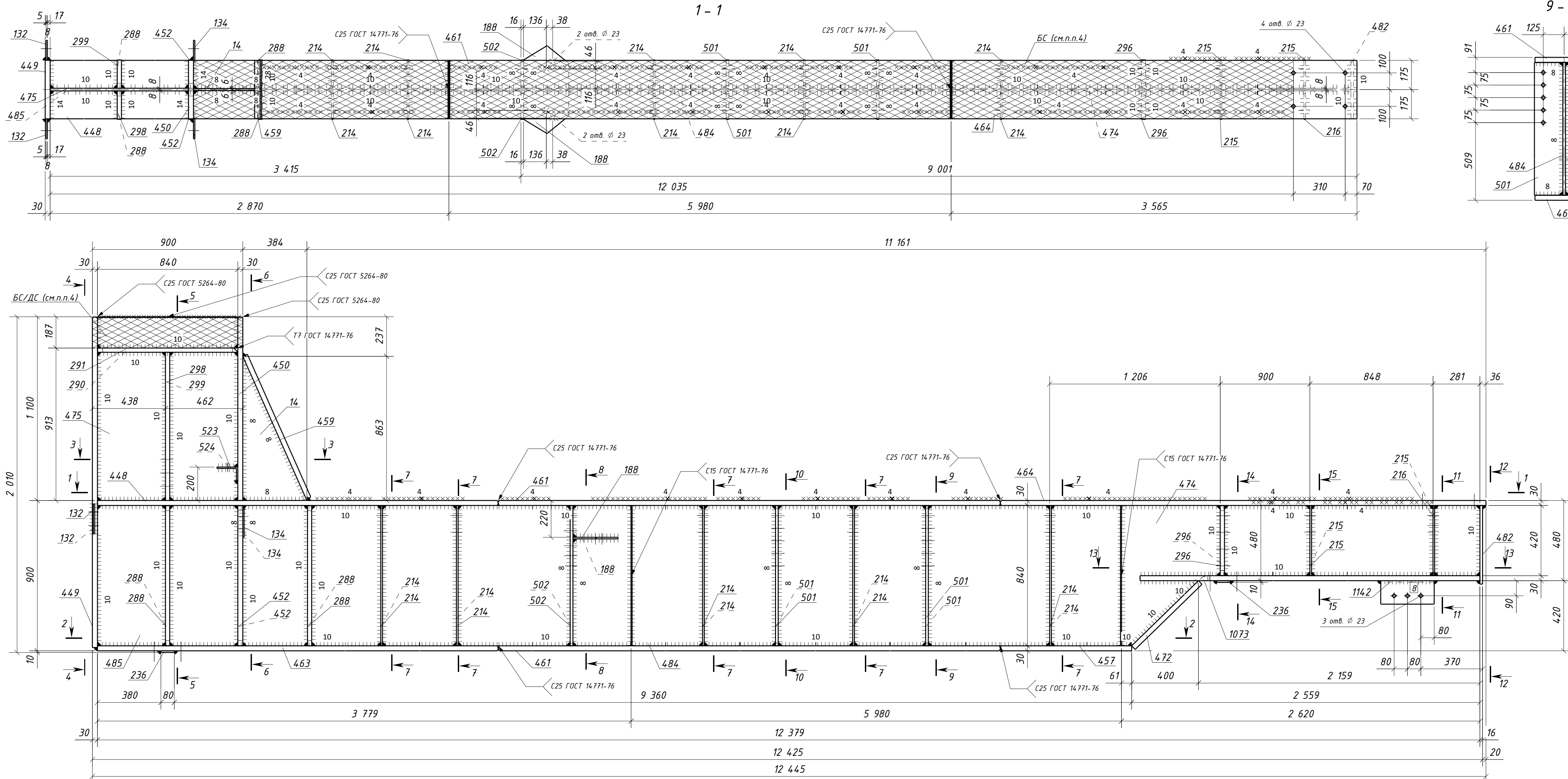
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	14.9.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	15.6
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	128.1
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	4.5
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1297.8
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	253.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2479.6
Масса нап. металла:			4.34
Итого:			4386.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

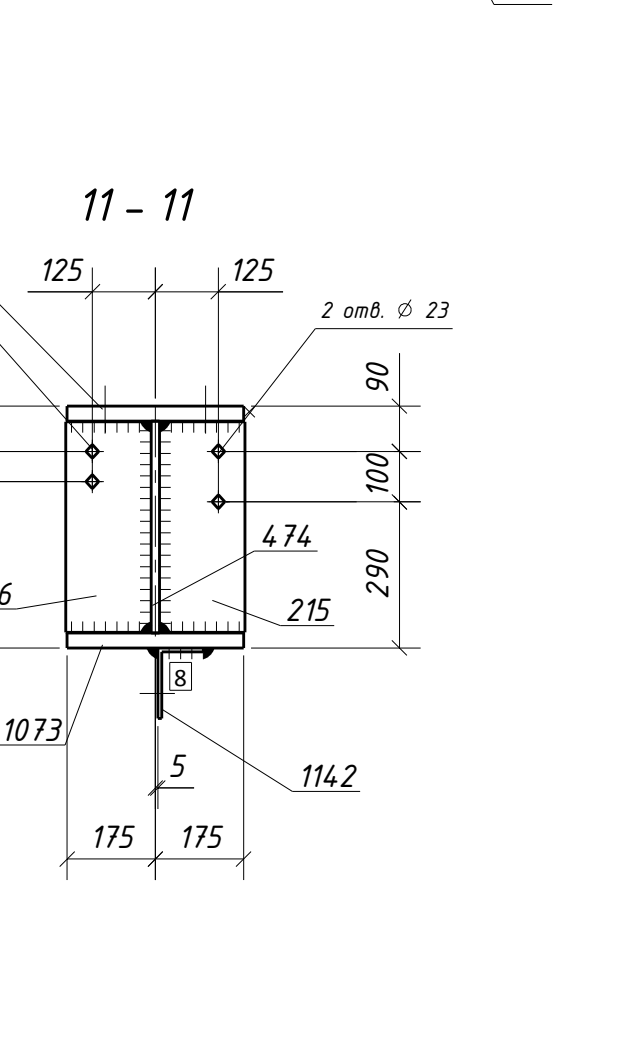
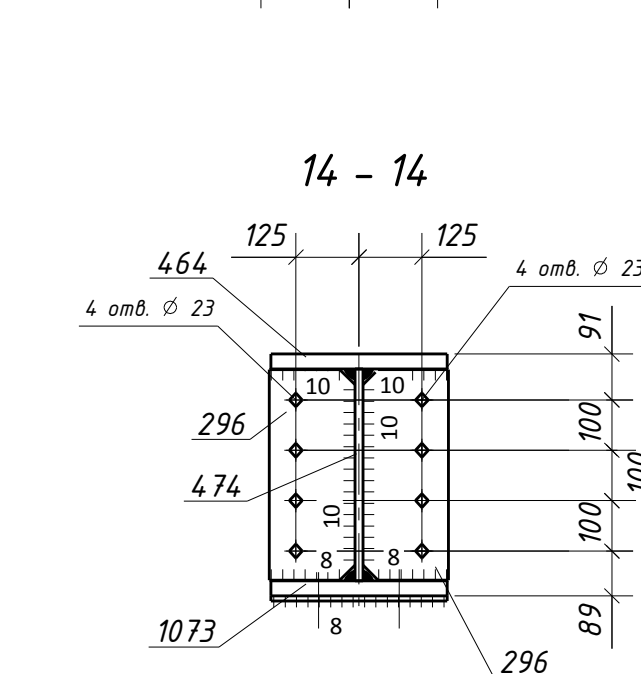
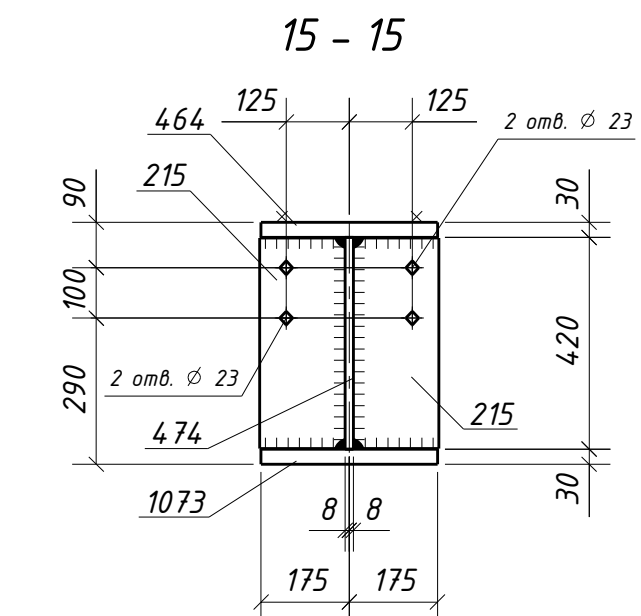
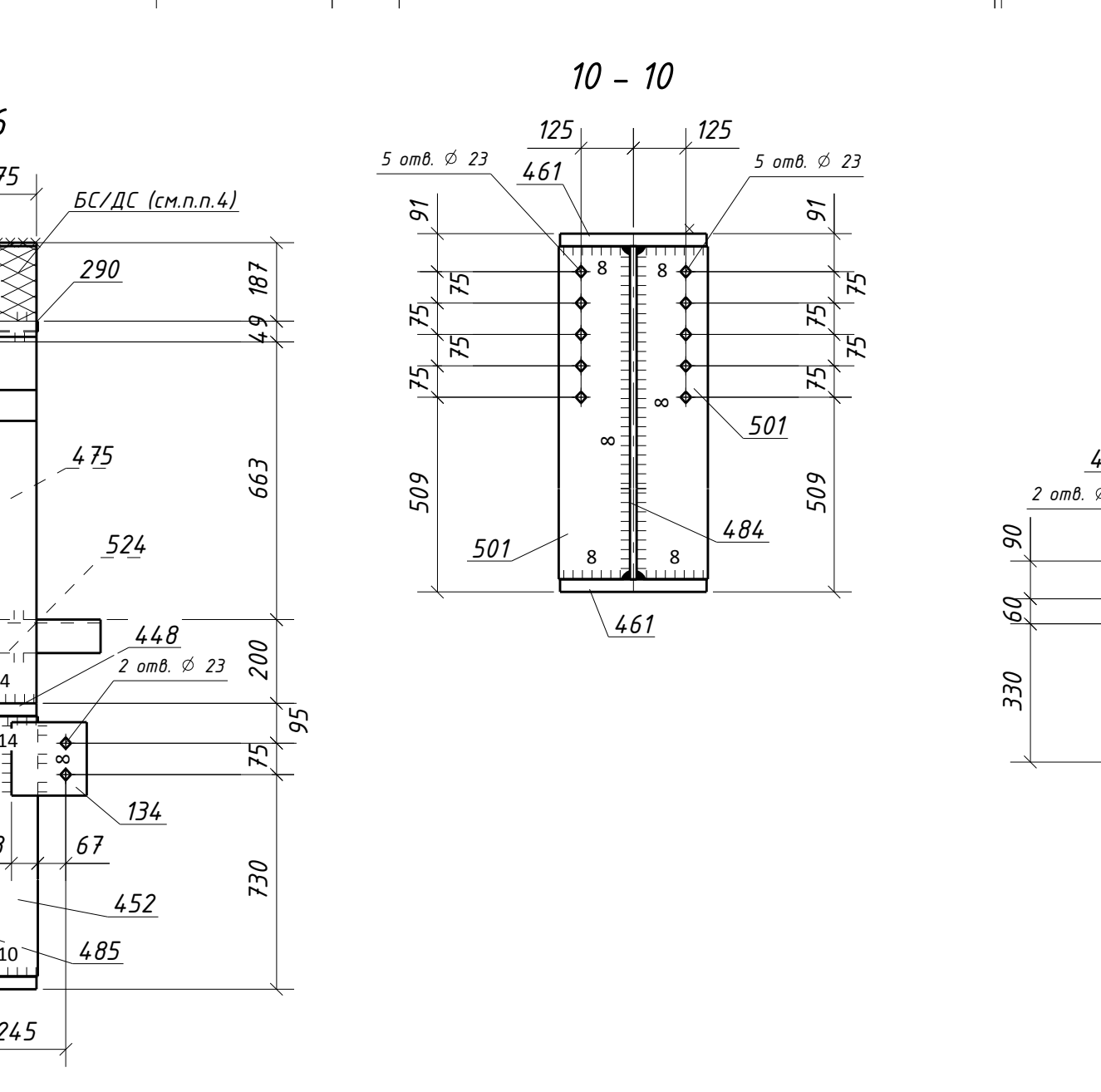
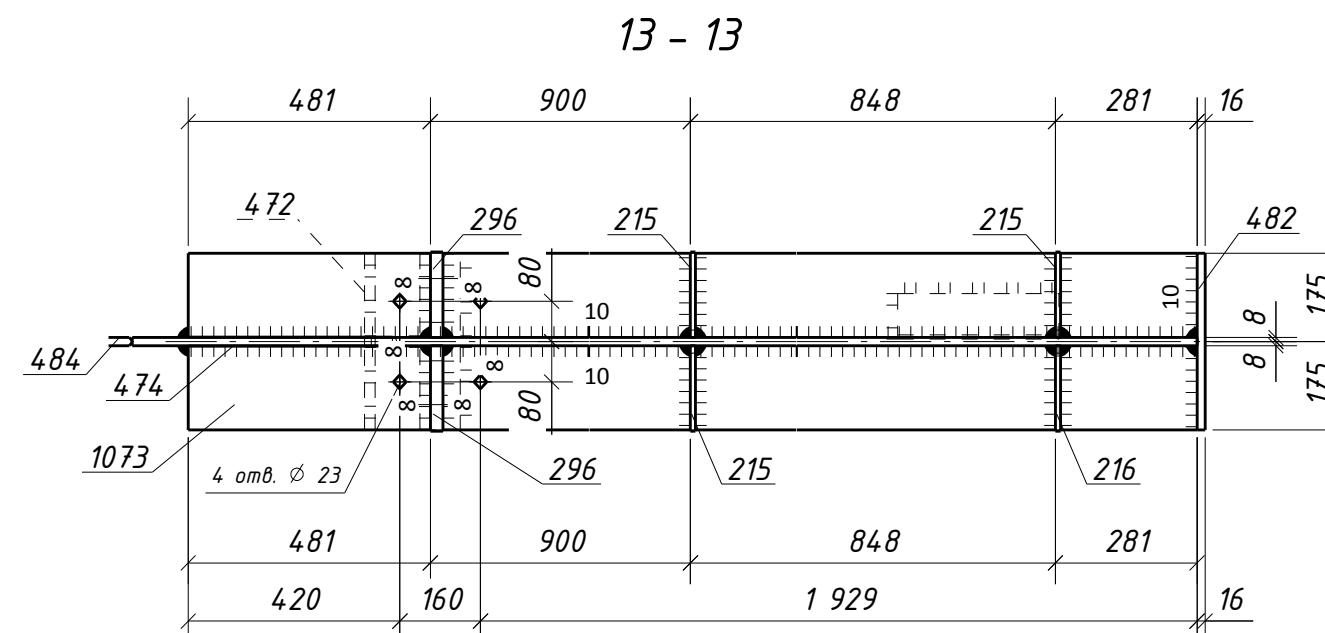
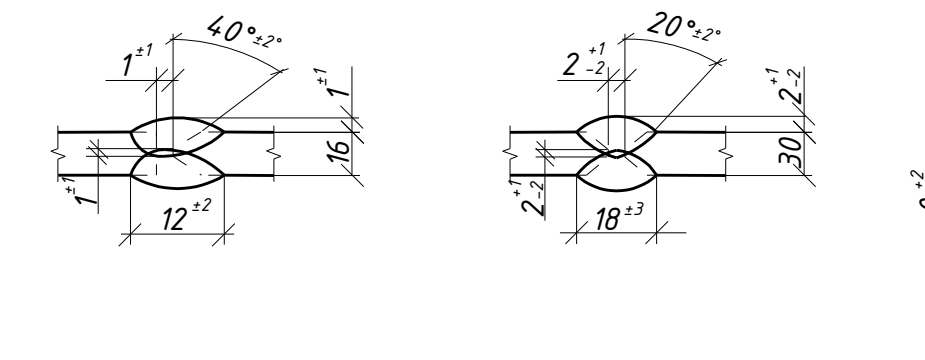
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.

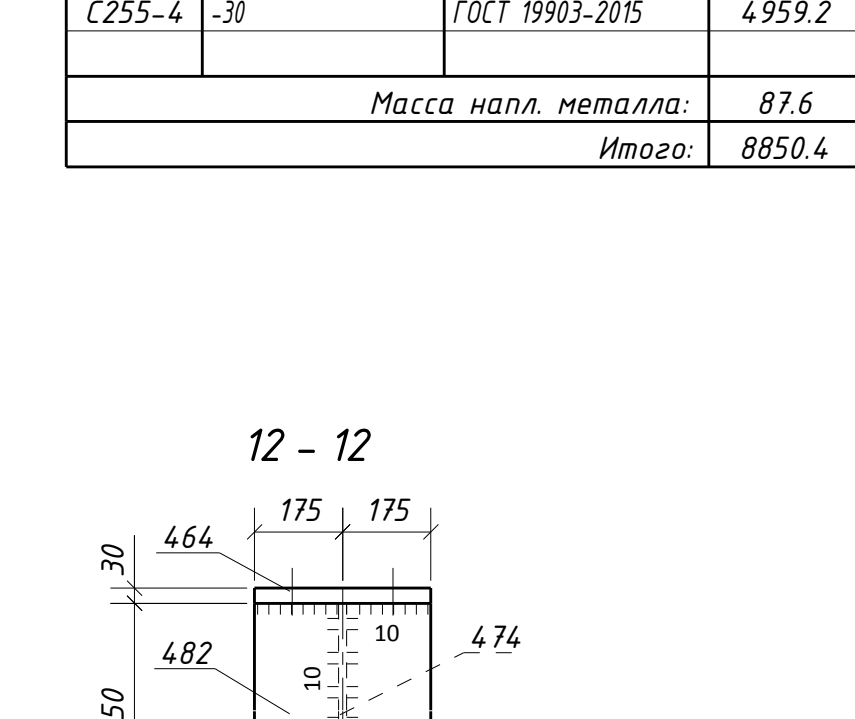
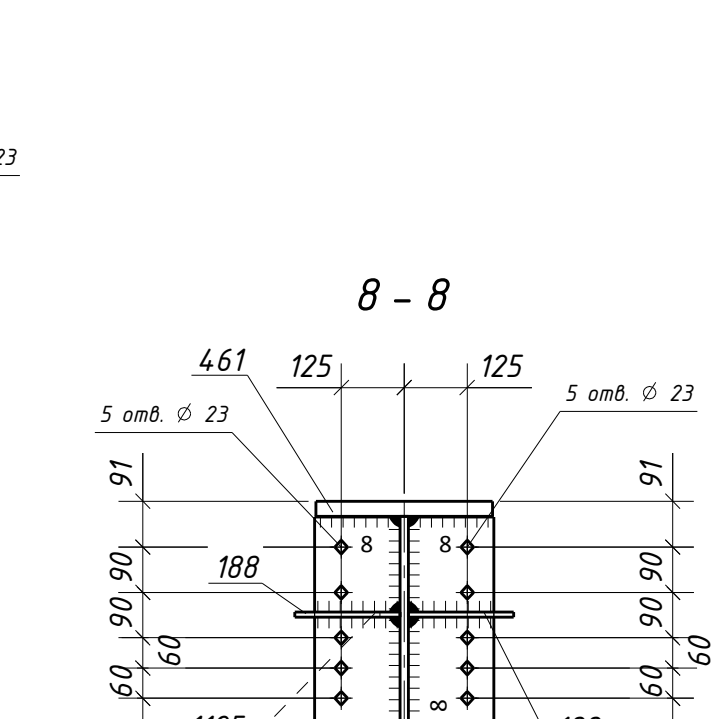
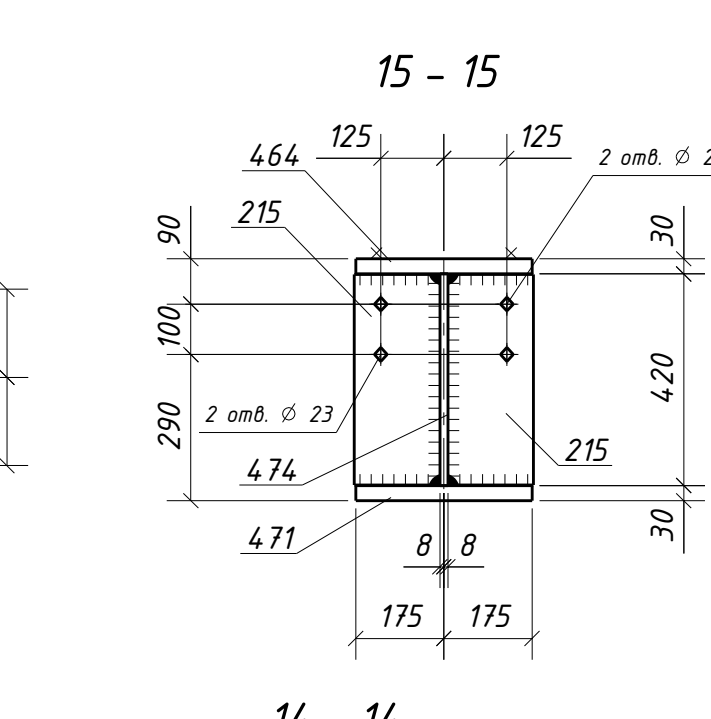
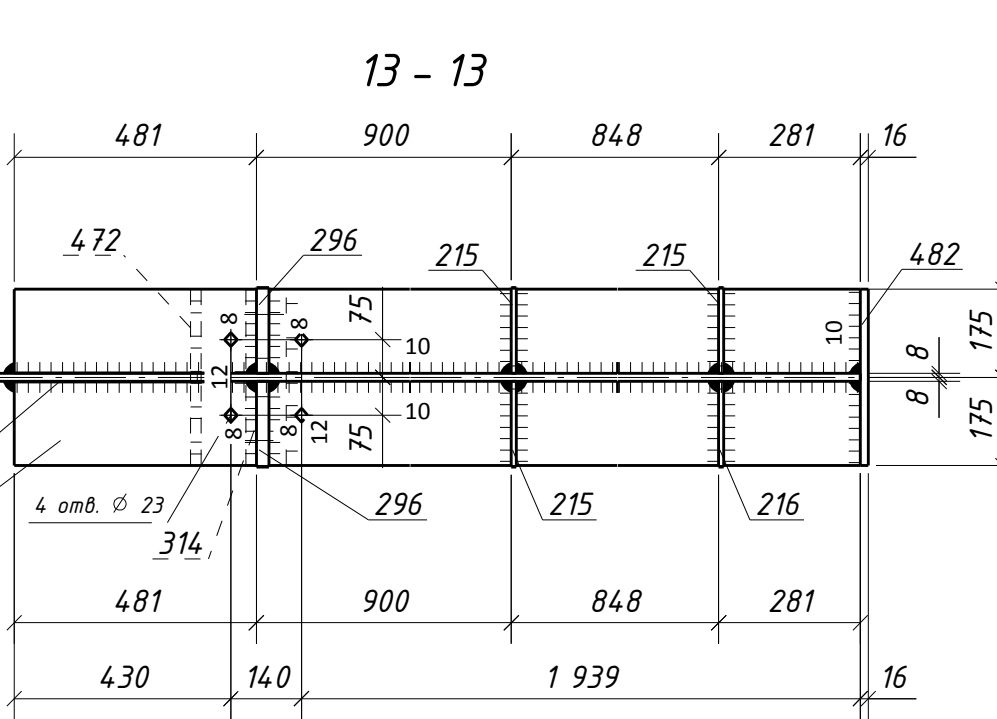
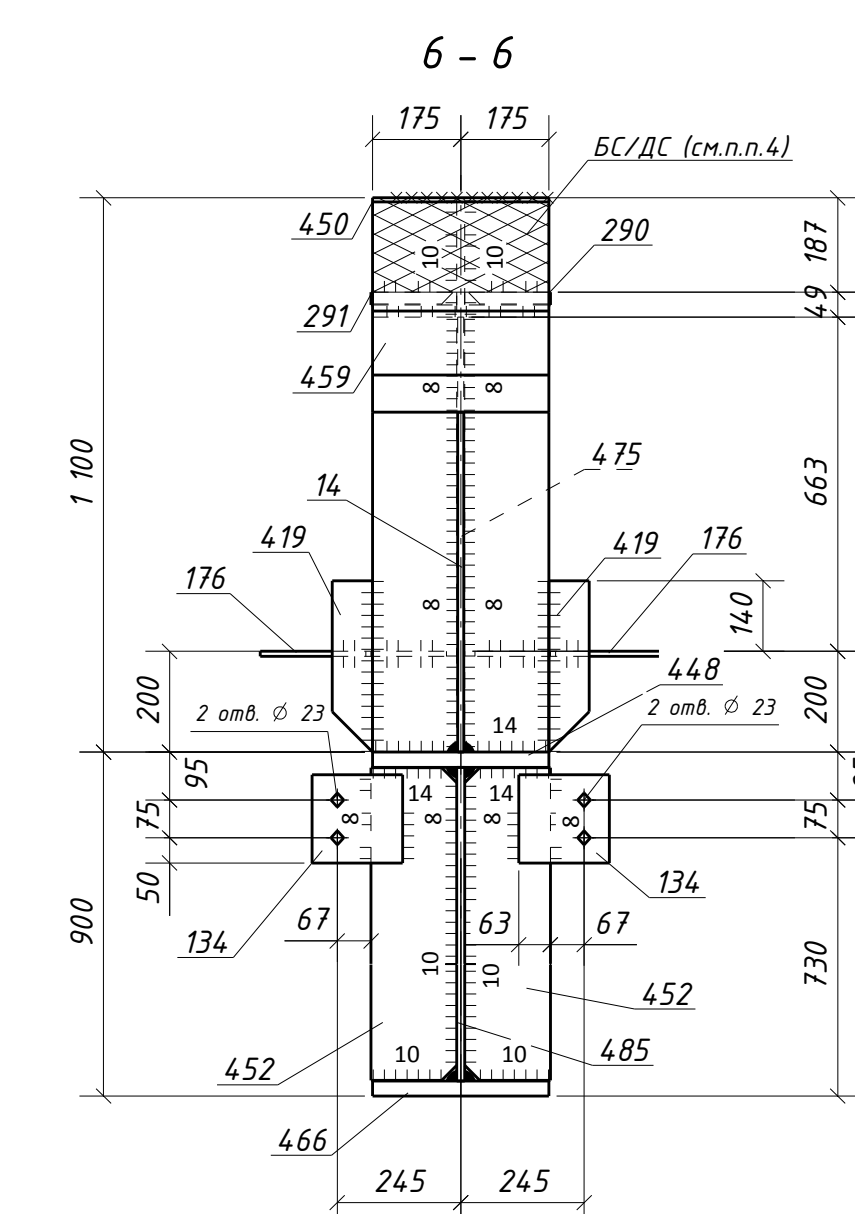
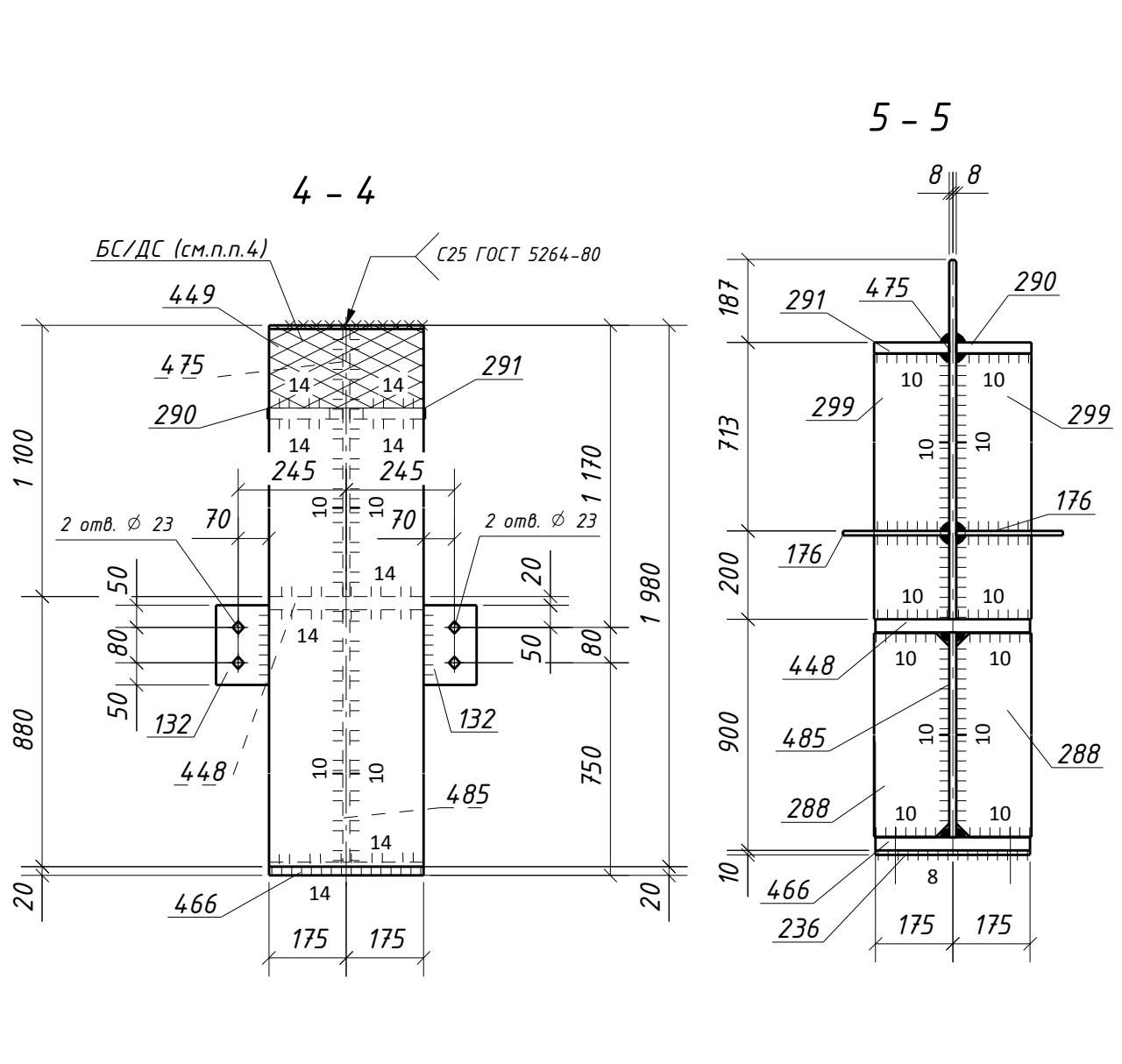
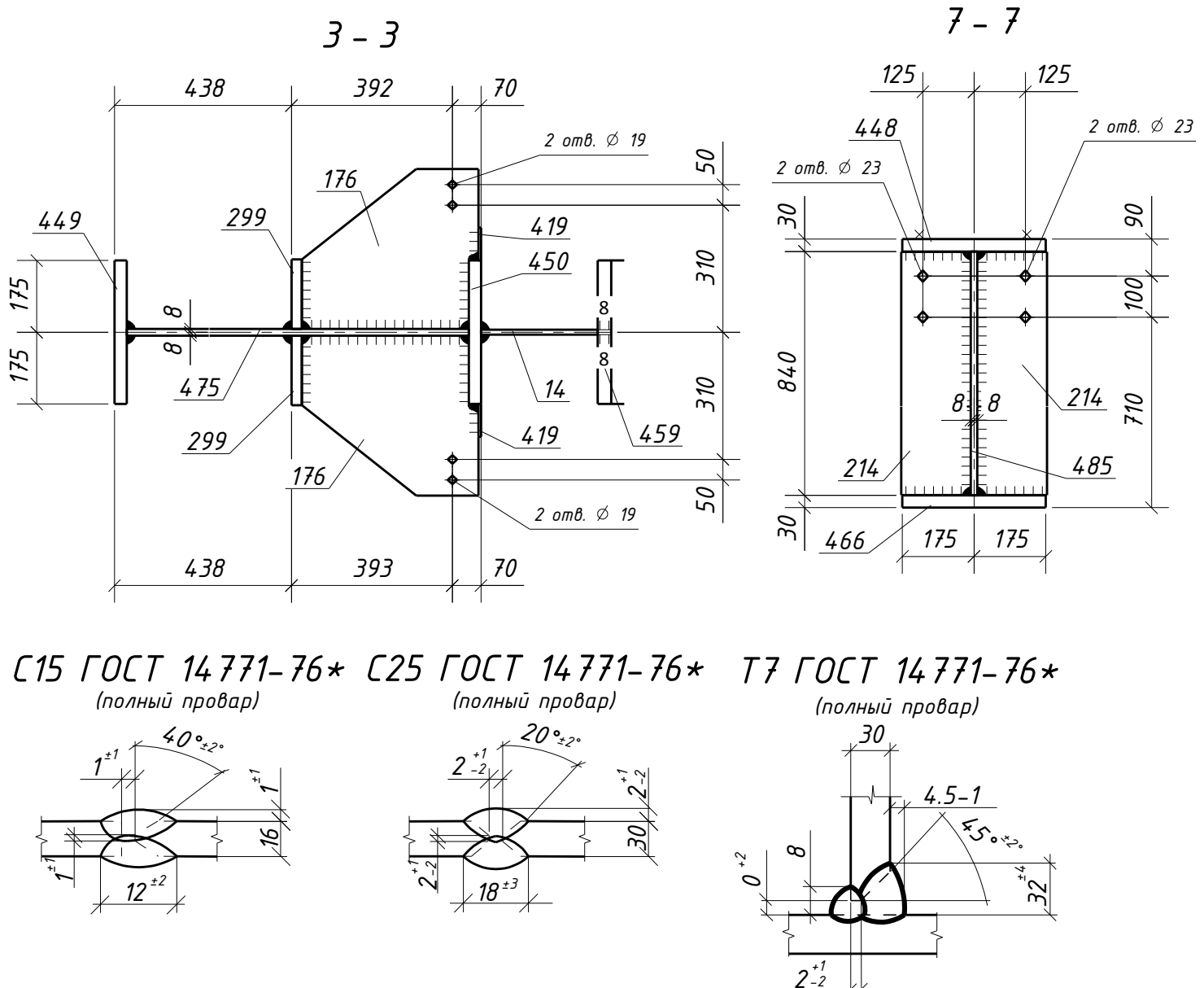
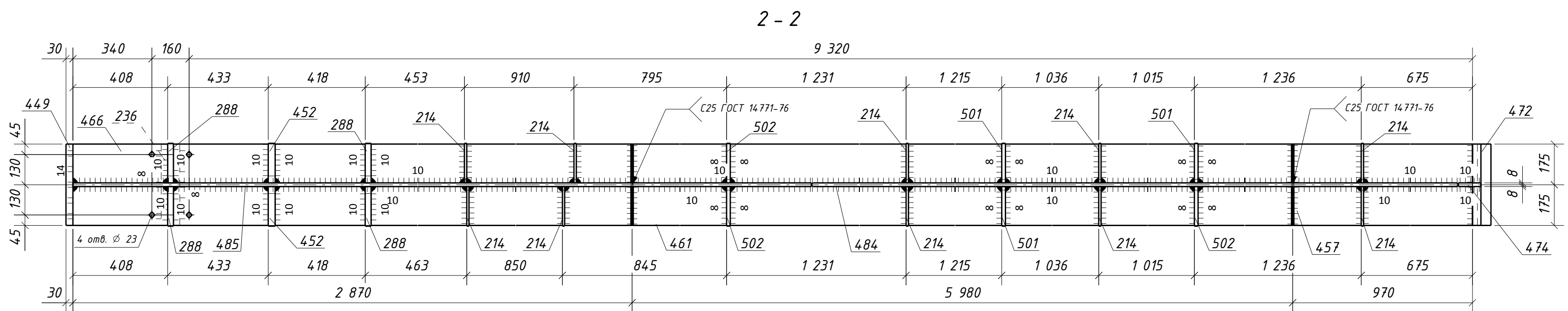
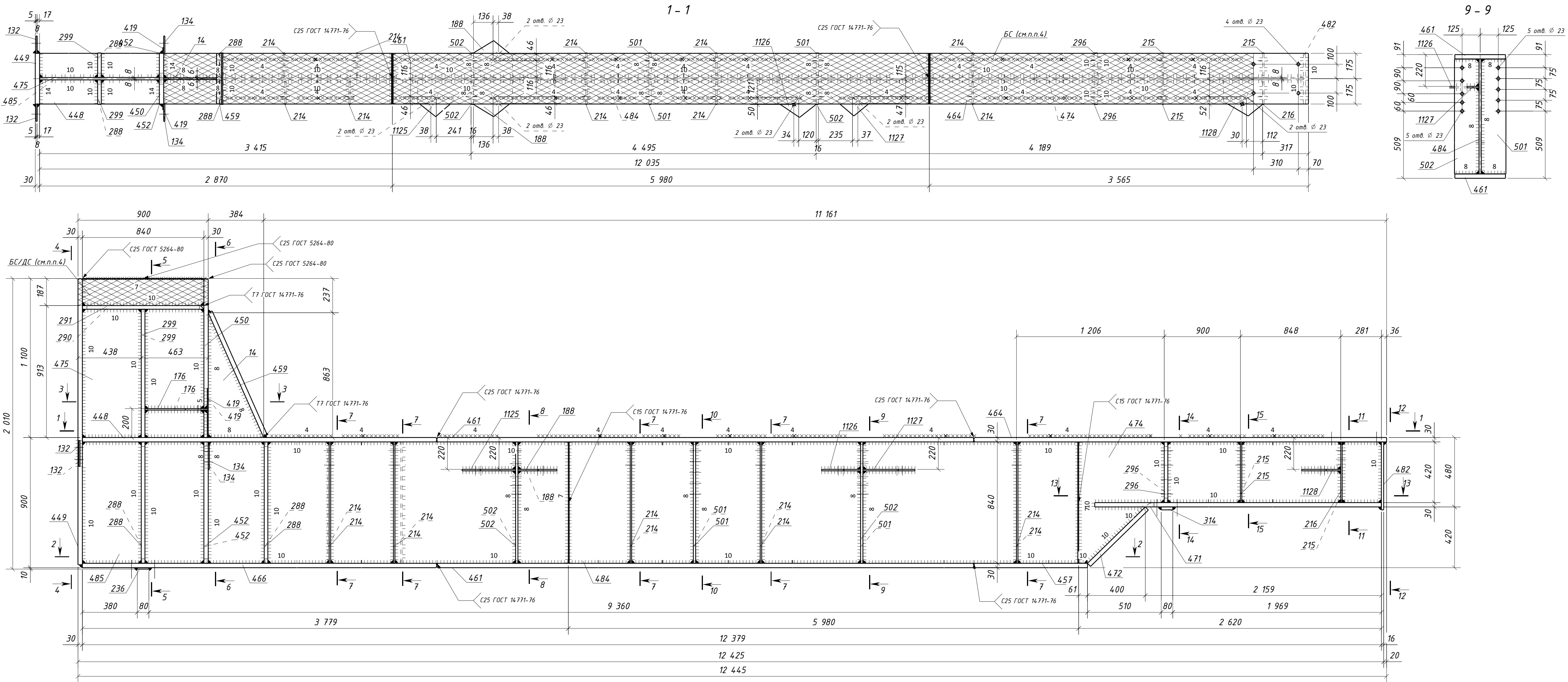
Условные обозначения:
⬢ - отверстие под постоянный болт
⬢ - отверстие под дисковый болт

					1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	11	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 262-1		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разработ.	Салтыков С.С.				30.04.24					



С15 ГОСТ 14771-76* С25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)





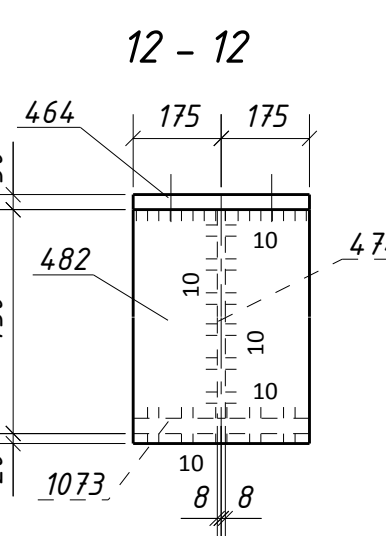
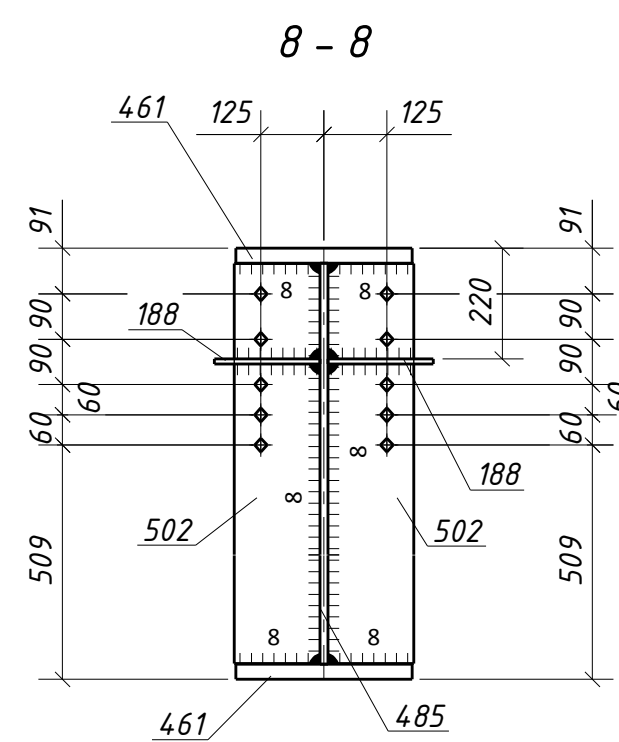
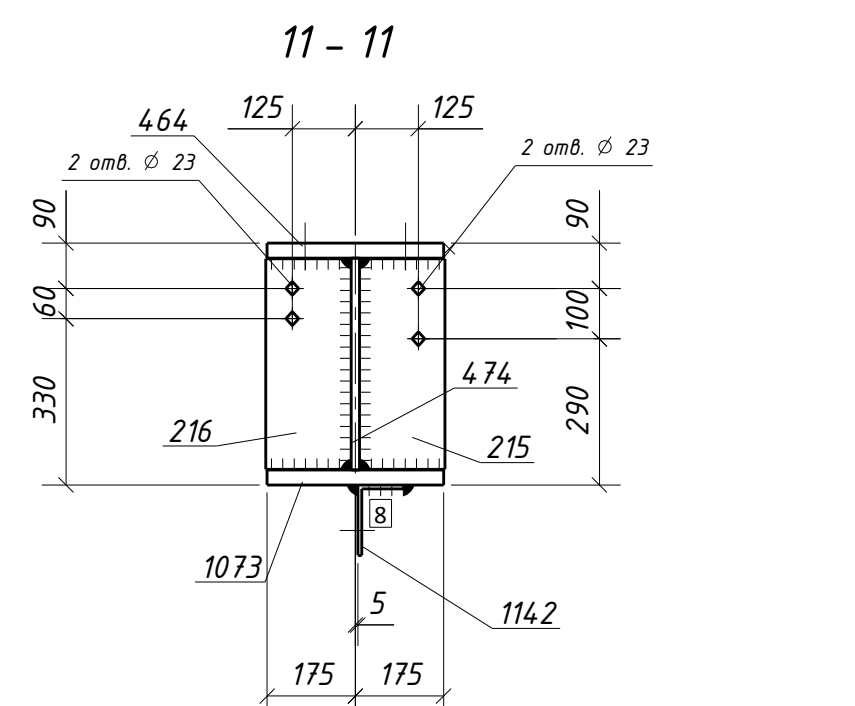
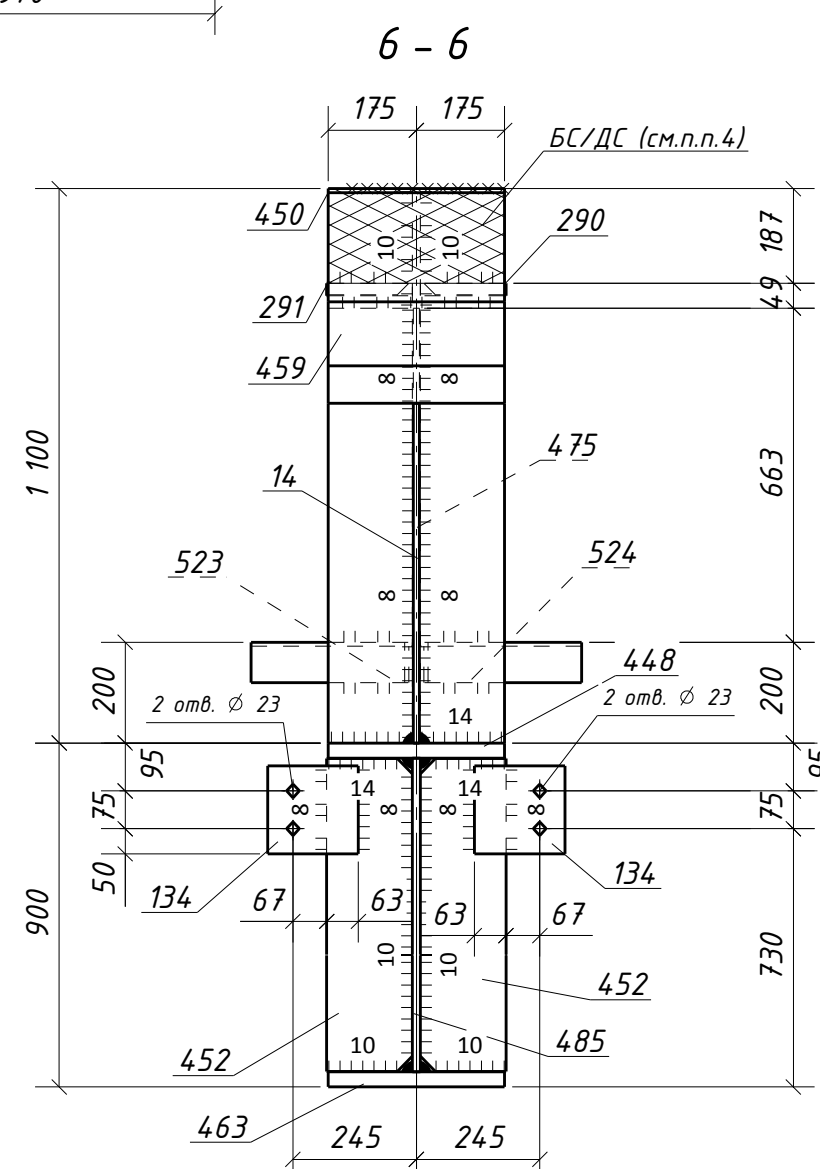
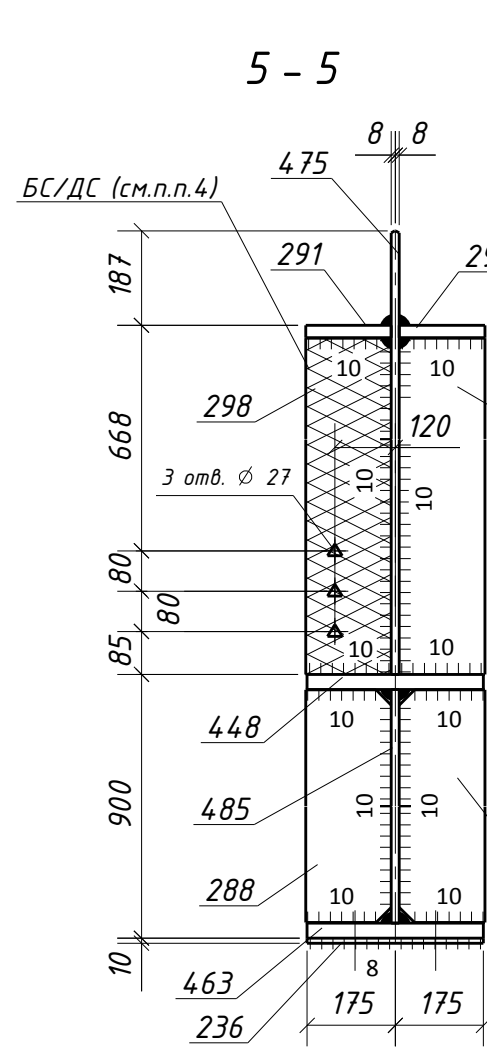
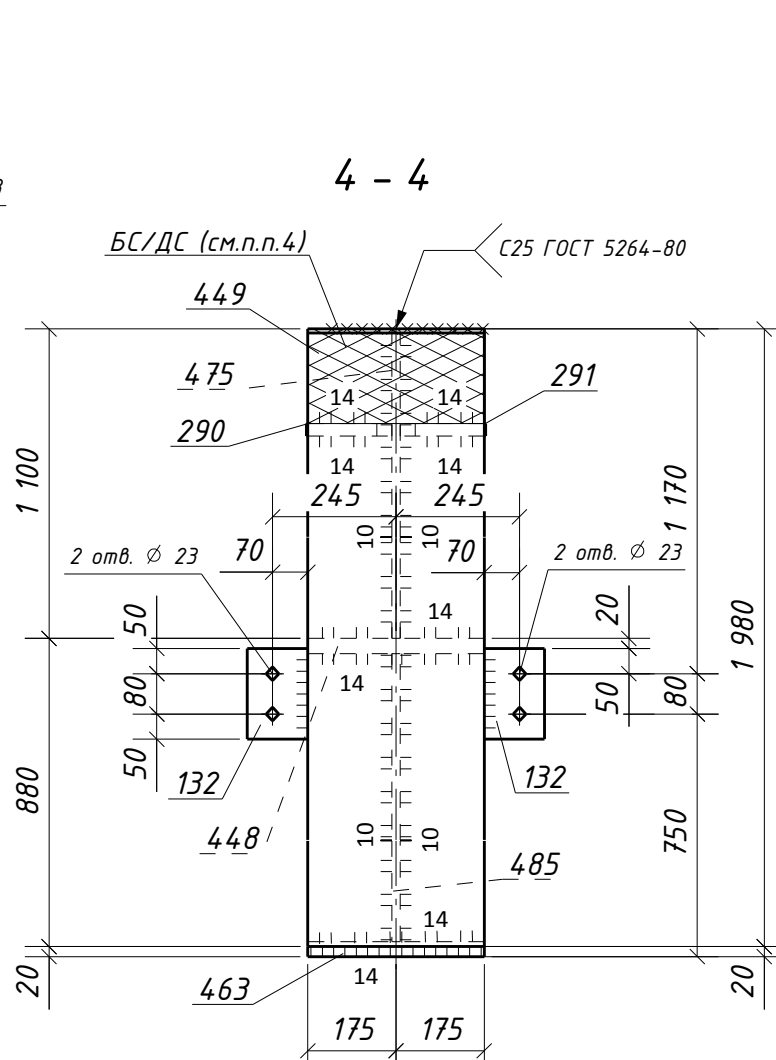
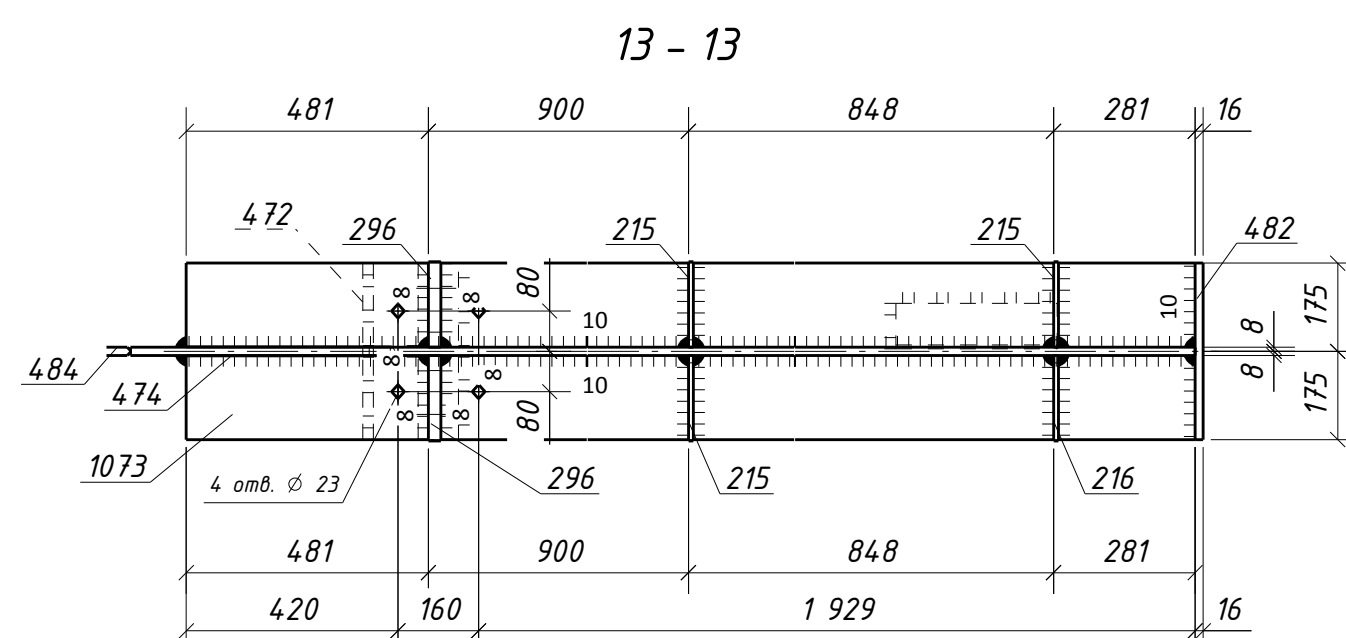
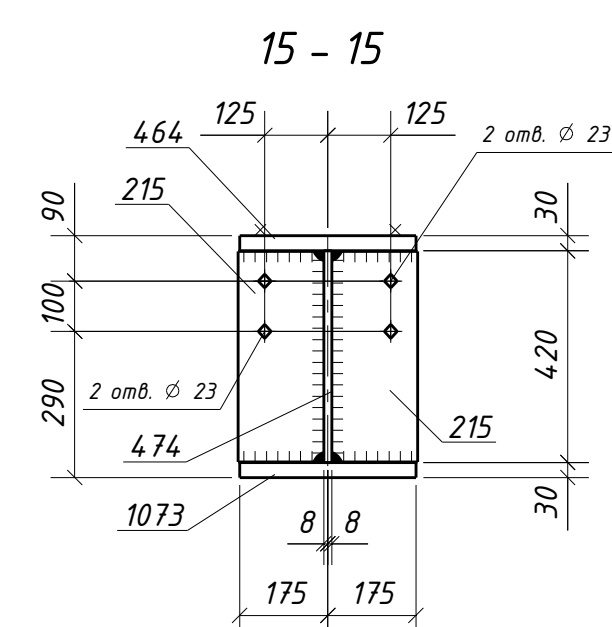
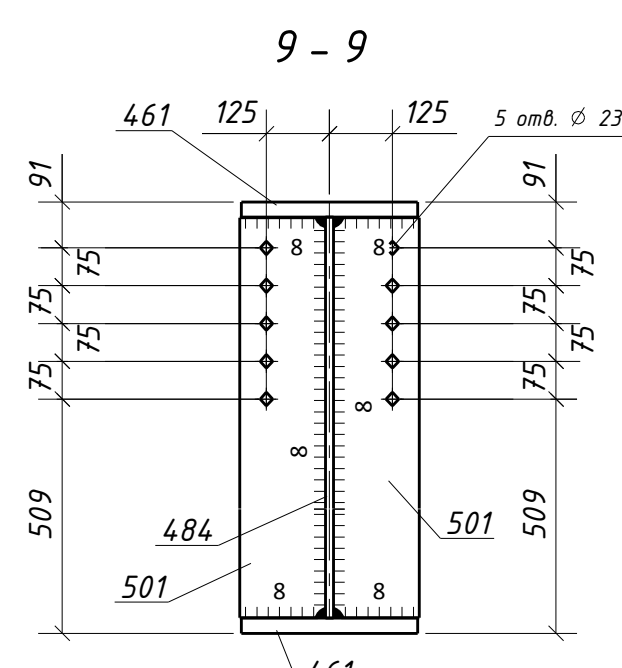
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
				шт.	общ.	марки			
262-2	14	1	-12x384	863	15.6	15.6	C245-4		
	132	2	-8x120	180	1.4	2.8	C245-4	Отб.	
	134	2	-8x175	180	2.0	4.0	C245-4	Отб.	
	176	2	-10x390	431	10.4	20.8	C245-4	Отб.	
	188	2	-10x255	270	5.4	10.8	C245-4	Отб.	
	214	10	-10x170	838	11.2	112.0	C245-4	Отб.	
	215	3	-10x170	418	5.6	16.8	C245-4	Отб.	
	216	1	-10x170	418	5.6	5.6	C245-4	Отб.	
	236	1	-10x80	350	2.2	2.2	C245-4		
	288	4	-25x170	838	27.8	111.2	C255-4		
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	296	2	-25x170	418	13.8	27.6	C255-4	Отб.	
	299	2	-25x170	887	29.6	59.2	C255-4		
	314	1	-20x80	350	4.4	4.4	C255-4		
	419	2	-6x80	34.0	1.3	2.6	C245-4		
	448	1	-30x350	2870	236.4	236.4	C255-4		
	449	1	-30x350	1980	162.9	162.9	C255-4		
	450	1	-30x350	1100	90.4	90.4	C255-4		
	452	2	-30x170	838	33.3	66.6	C255-4		
	457	1	-30x350	970	79.8	79.8	C255-4		
	459	1	-30x350	944	77.4	77.4	C255-4		
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	C255-4		
	464	1	-30x350	3565	293.6	293.6	C255-4	Отб.	
	466	1	-30x350	2870	236.4	236.4	C255-4	Отб.	
	471	1	-30x350	2509	205.1	205.1	C255-4	Отб.	
	472	1	-30x350	559	46.0	46.0	C255-4		
	474	1	-16x840	2620	152.8	152.8	C255-4		
	475	1	-16x840	1100	115.9	115.9	C255-4		
	482	1	-16x350	470	20.7	20.7	C245-4		
	484	1	-16x840	5980	630.4	630.4	C255-4		
	485	1	-16x840	3779	398.7	398.7	C255-4		
	501	3	-16x170	838	17.9	53.7	C245-4	Отб.	
	502	3	-16x170	838	17.9	53.7	C245-4	Отб.	
	1125	1	-10x255	370	7.4	7.4	C245-4	Отб.	
	1126	1	-10x260	270	5.5	5.5	C245-4	Отб.	
	1127	1	-10x250	360	7.1	7.1	C245-4	Отб.	
	1128	1	-10x250	270	5.3	5.3	C245-4	Отб.	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					4.3.8	44.25.2			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
262-2	2	44.25.2	8850.4
Итого:			8850.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	5.2
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	387.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	31.2
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	256.2
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2595.6
C255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	8.8
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	506.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4959.2
Масса напл. металла:			87.6
Итого:			8850.4

1. Общие данные см. л.1
 2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
 3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

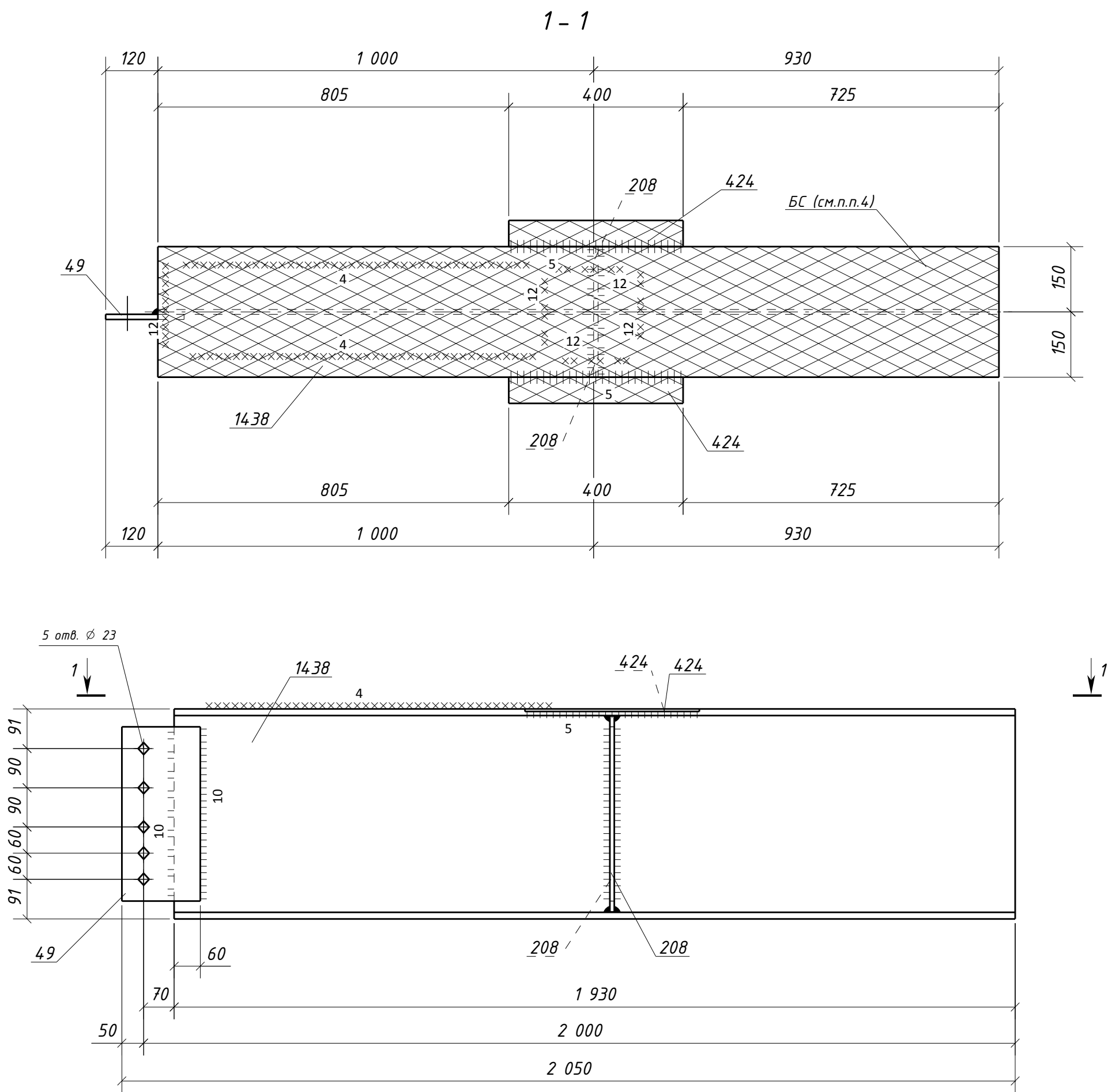
1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.
Конвейерная галерея №3		Р	12
Балка 262-2		ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	
Разработ.	Савиных С.С.	30.04.24	



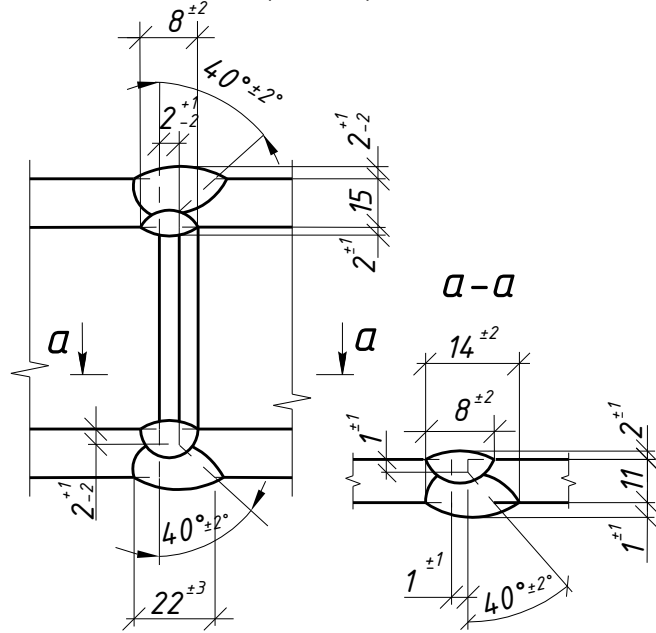
Требуется изготовить			
Марка э-ла	Кол-во шт.	Масса, кг	
		марки	всех
262-3	1	4386.4	4386.4
Итого:		4386.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	14.96
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	15.6
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	128.1
С245-4	1125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	1140x80x8	ГОСТ 8510-93	4.5
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1297.8
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	253.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2479.6
Масса напл. металла:			43.4
Итого:			4386.4

941x594 mm



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%

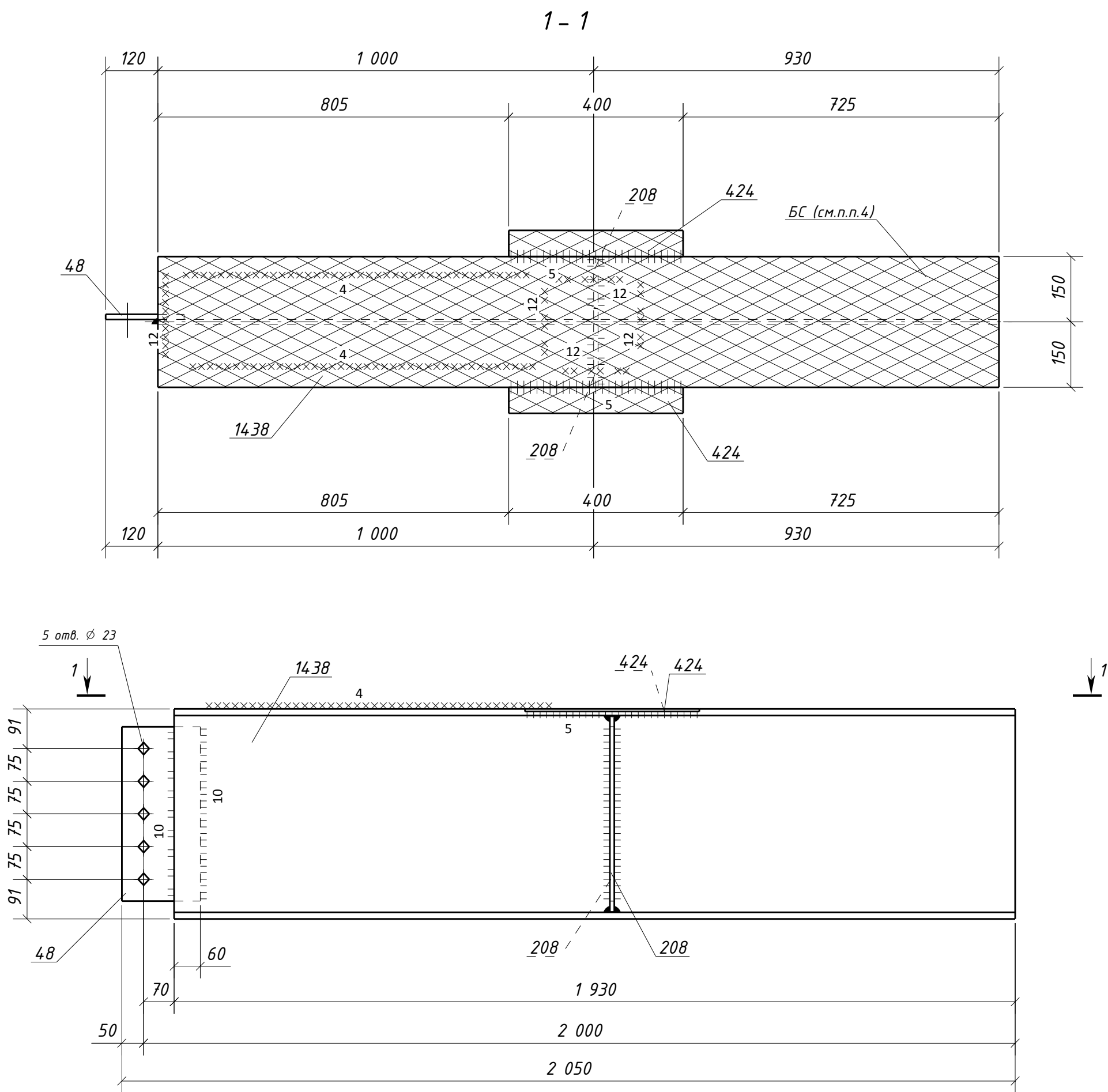


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

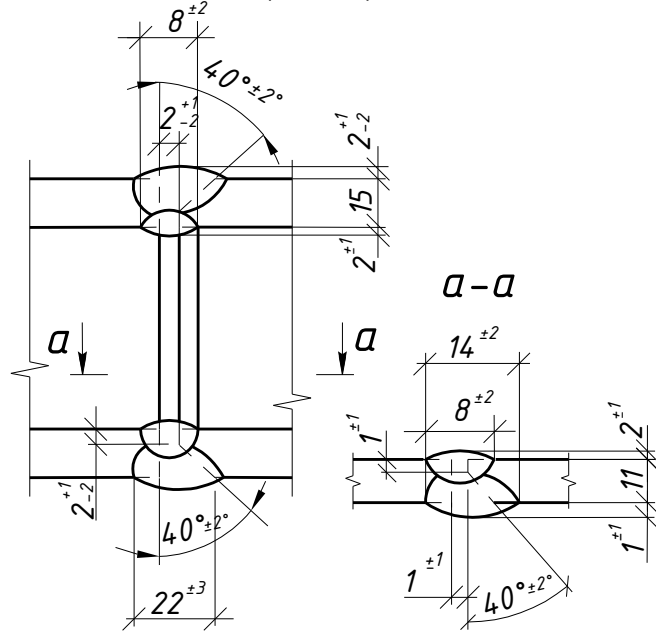
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.						Конвейерная галерея №3		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	14	1
Проверил						Балка 254-1		
Разраб.						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		

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



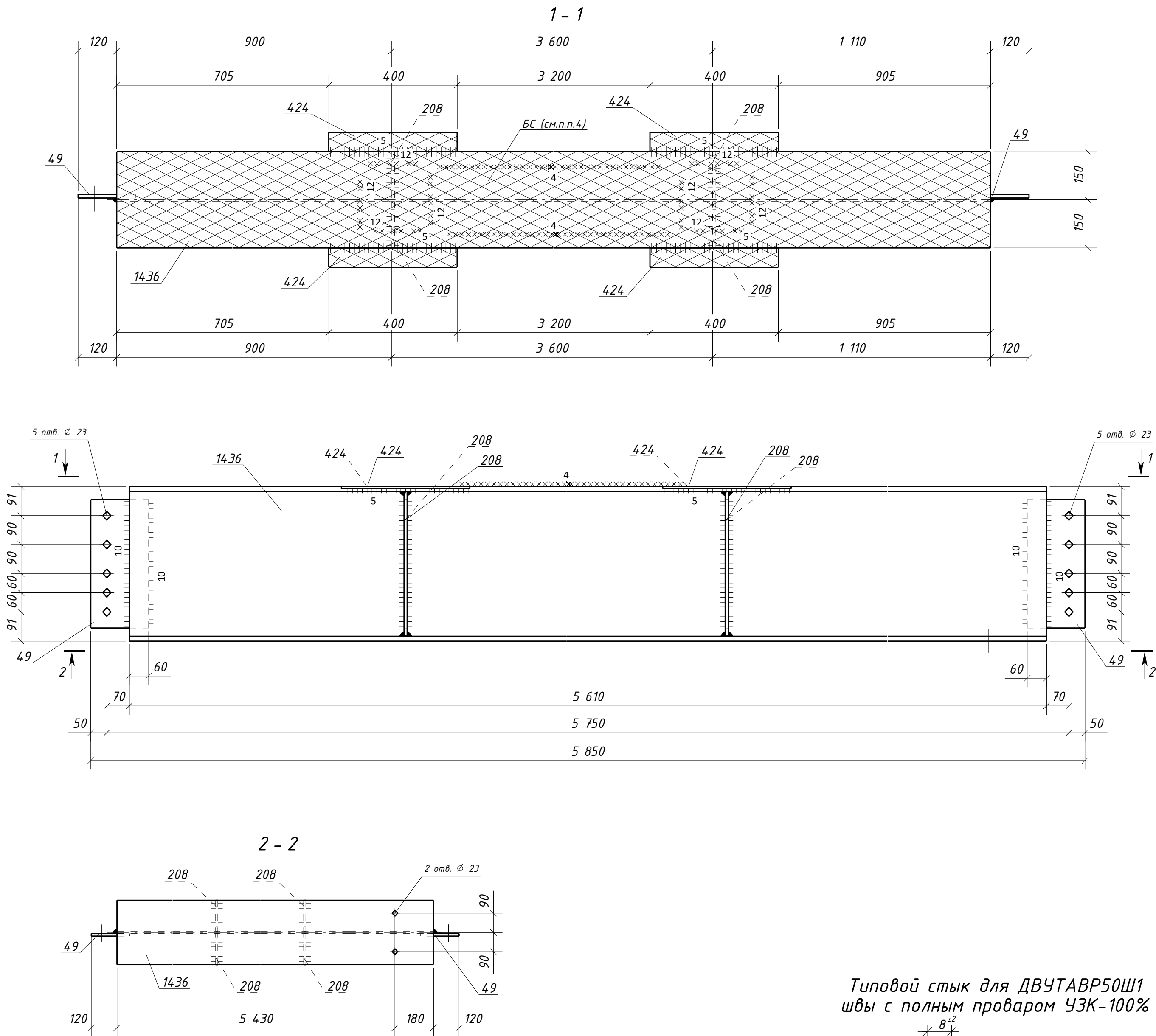
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	15	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



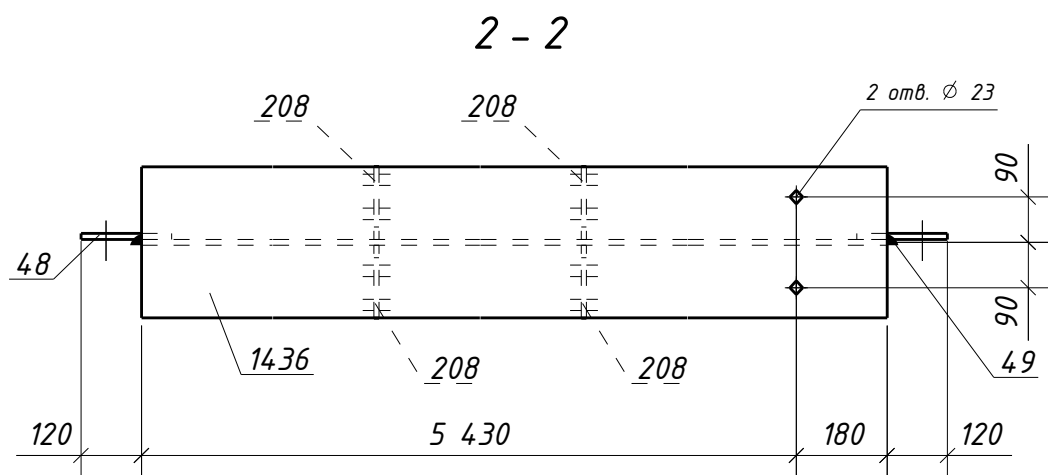
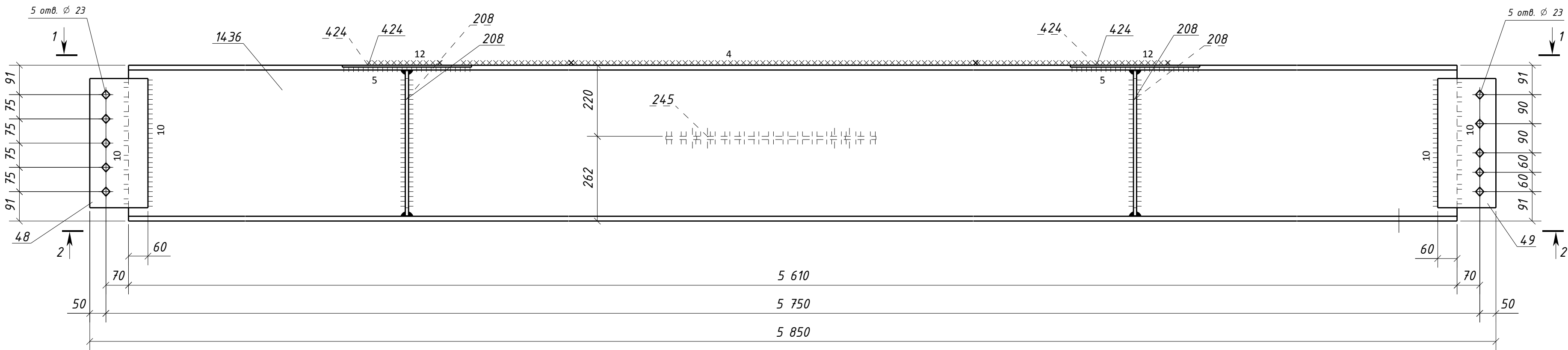
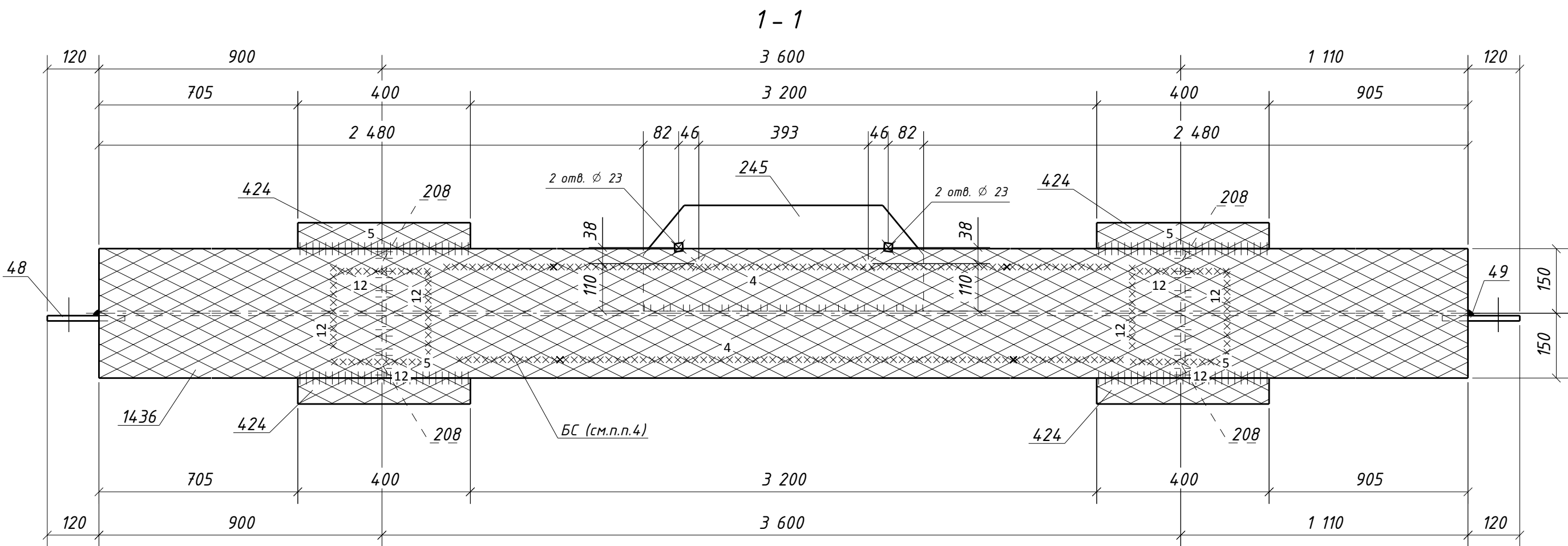
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б4-3	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		
	1436	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.8							686.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-3	2	686.0	1372.0
Итого:		1372.0	

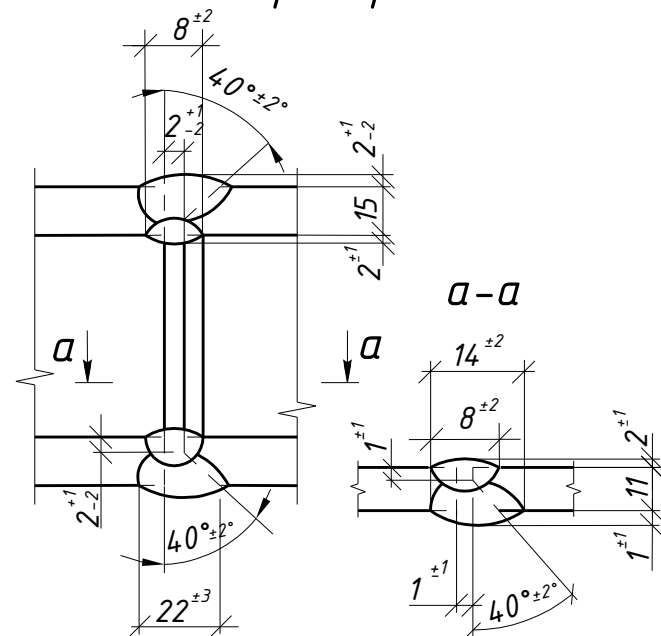
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	40.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.6
Итого:			1372.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
- Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	16	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 2Б4-3		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24						



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

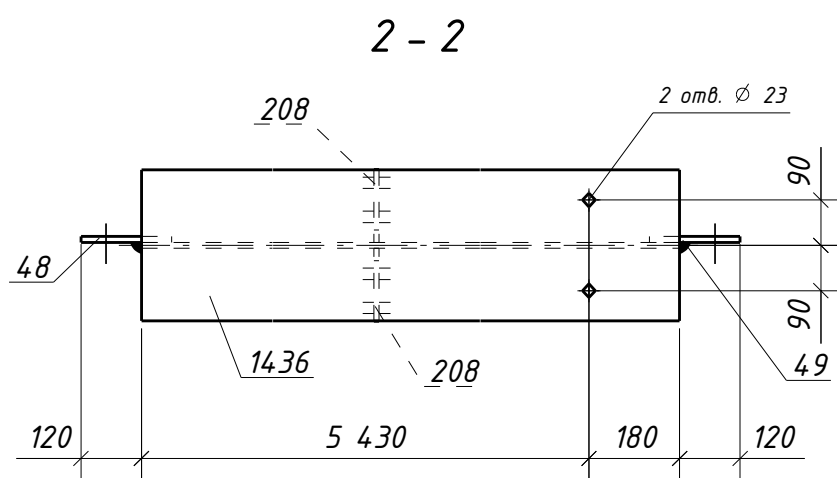
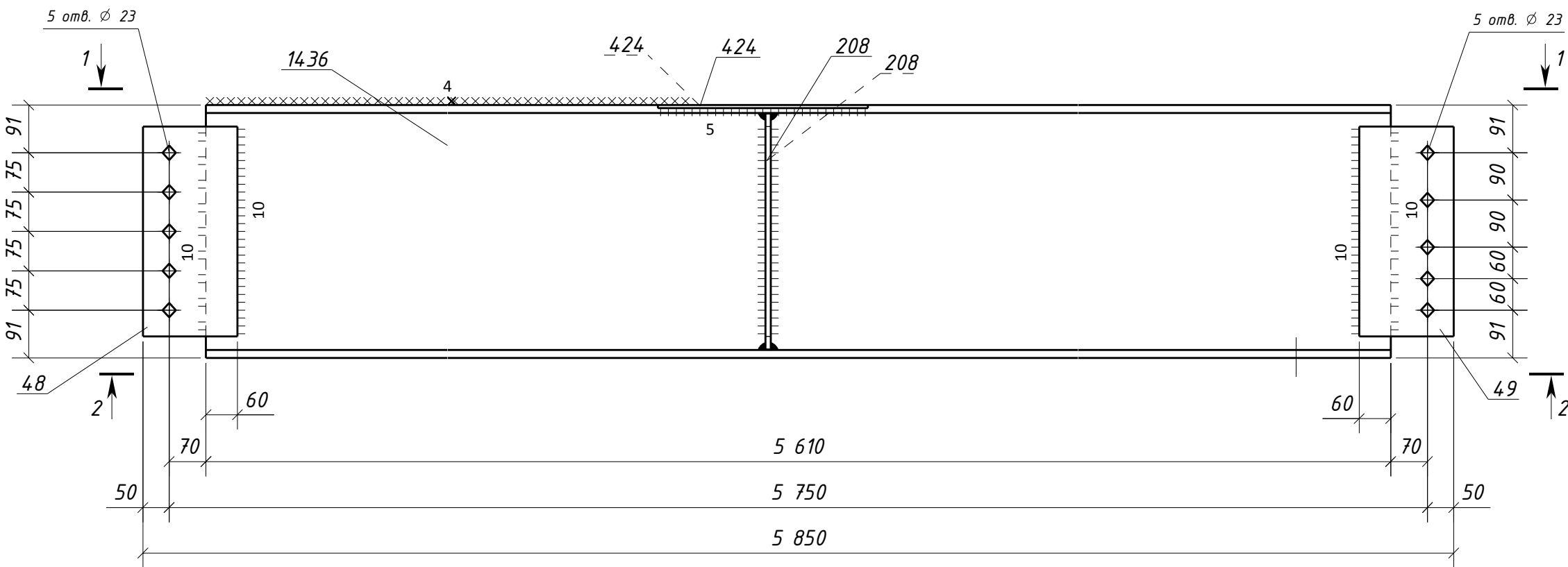
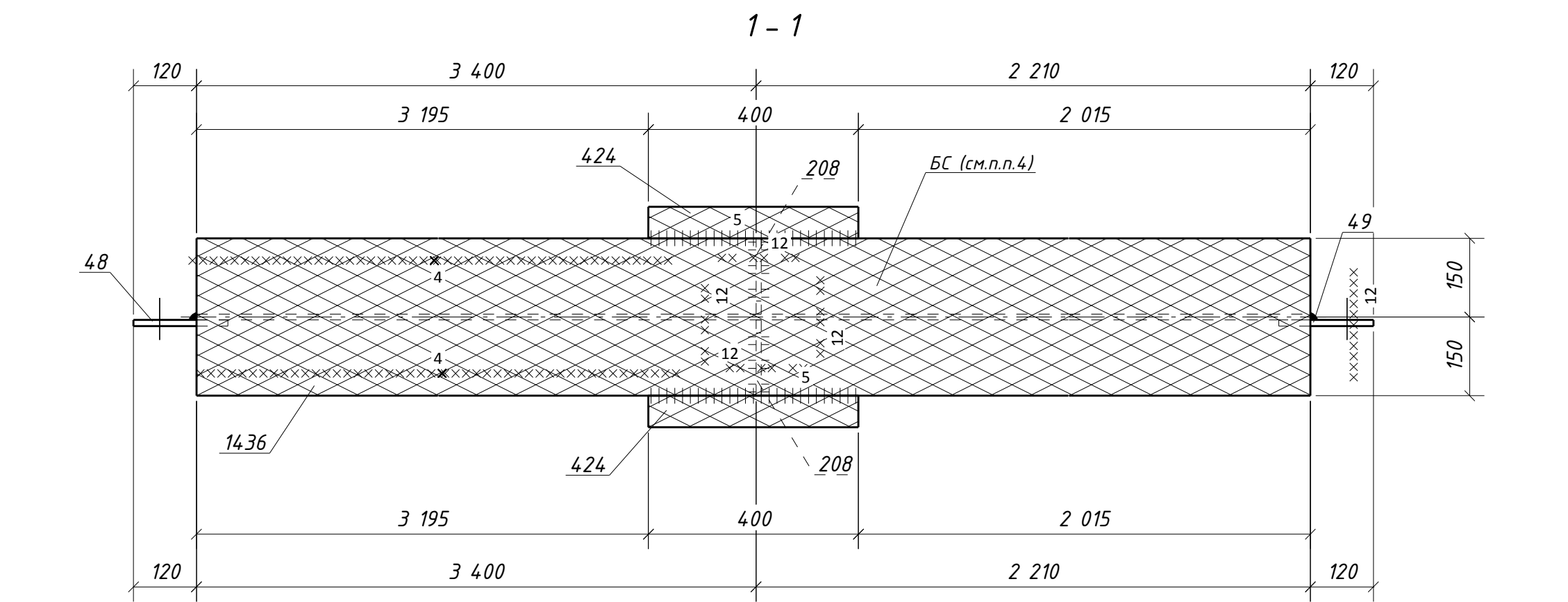
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.						Конвейерная галерея №3		
Кол.уч.						Стадия	Лист	Листов
Лист № док.						Р	17	1
Подпись						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Дата						Балка 2Б4-4		
Проверил								
Разраб.								

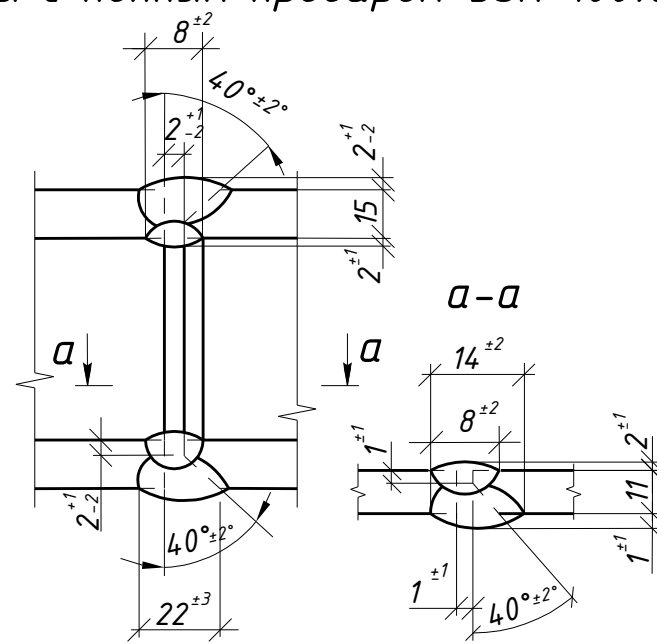
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б4-4	48	1	-12x180	400	6.8	6.8		Отв.
	49	1	-12x180	400	6.8	6.8		Отв.
	208	4	-10x145	450	5.1	20.4		
	245	1	-10x245	650	11.6	11.6		Отв.
	424	4	-6x60	400	1.1	4.4		
	1436	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					6.9	697.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-4	2	697.7	1395.4
Итого:			1395.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	64.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.8
Итого:			1395.4



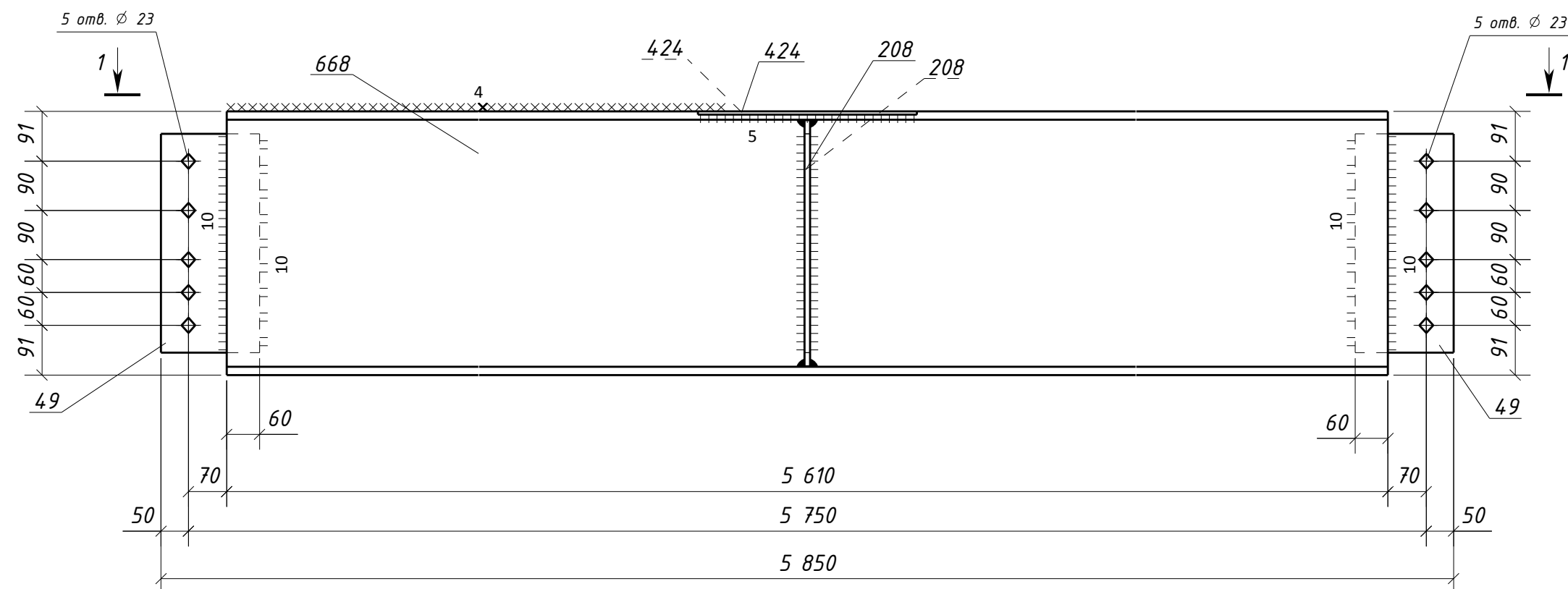
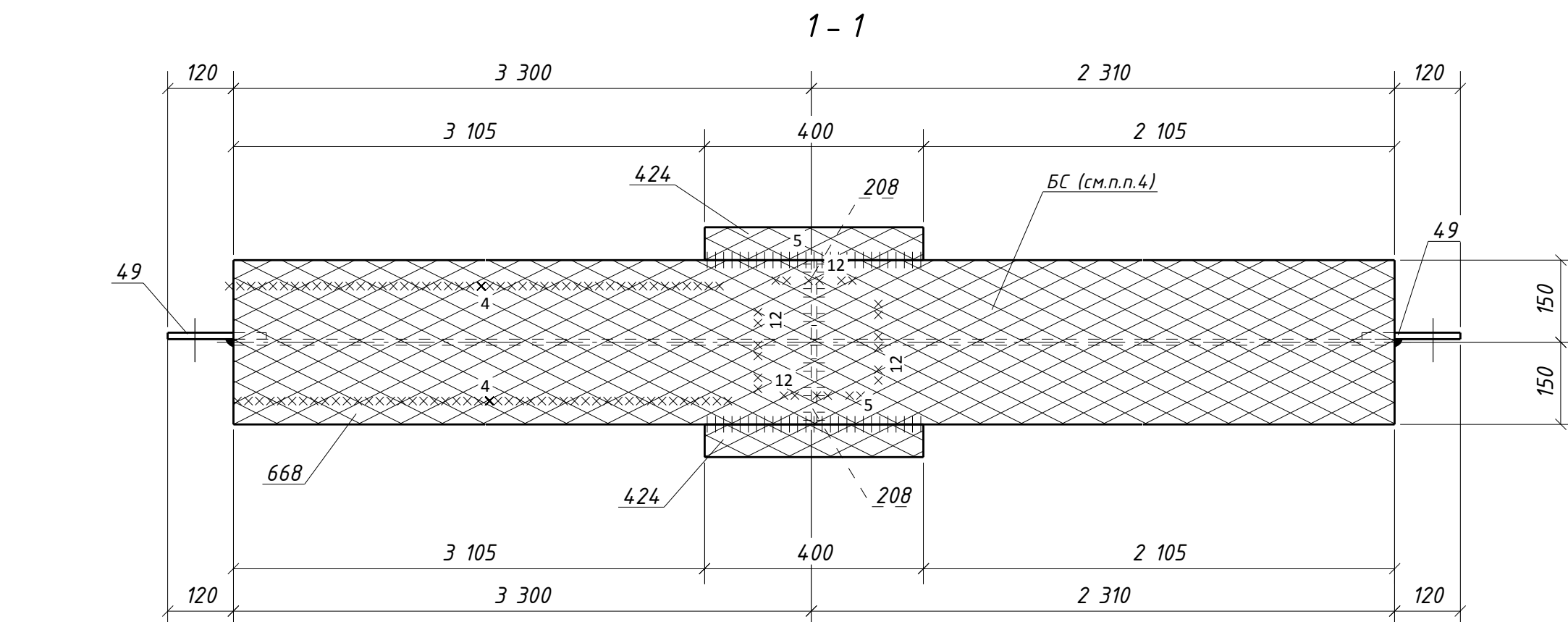
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



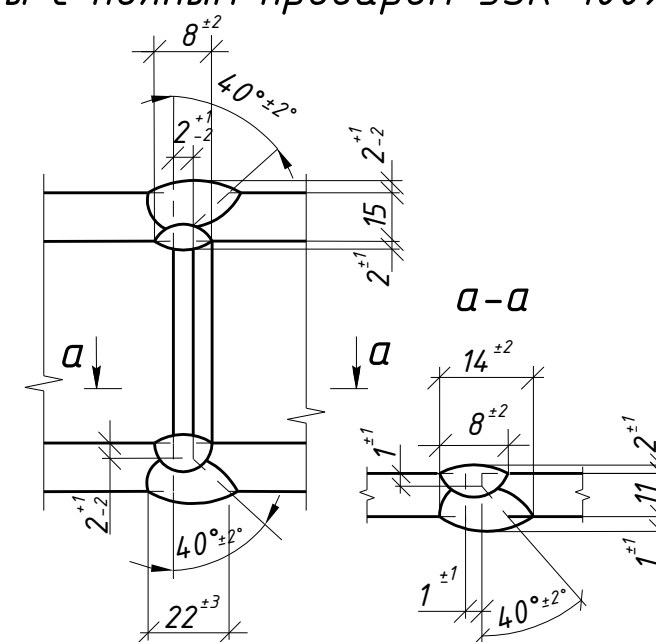
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				P	18
				Листов	
				1	
Проверил				Толкунов Ю.В.	
Разраб.				Салтымаков С.С.	
				30.04.24	
				30.04.24	
Балка 2Б4-5				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	



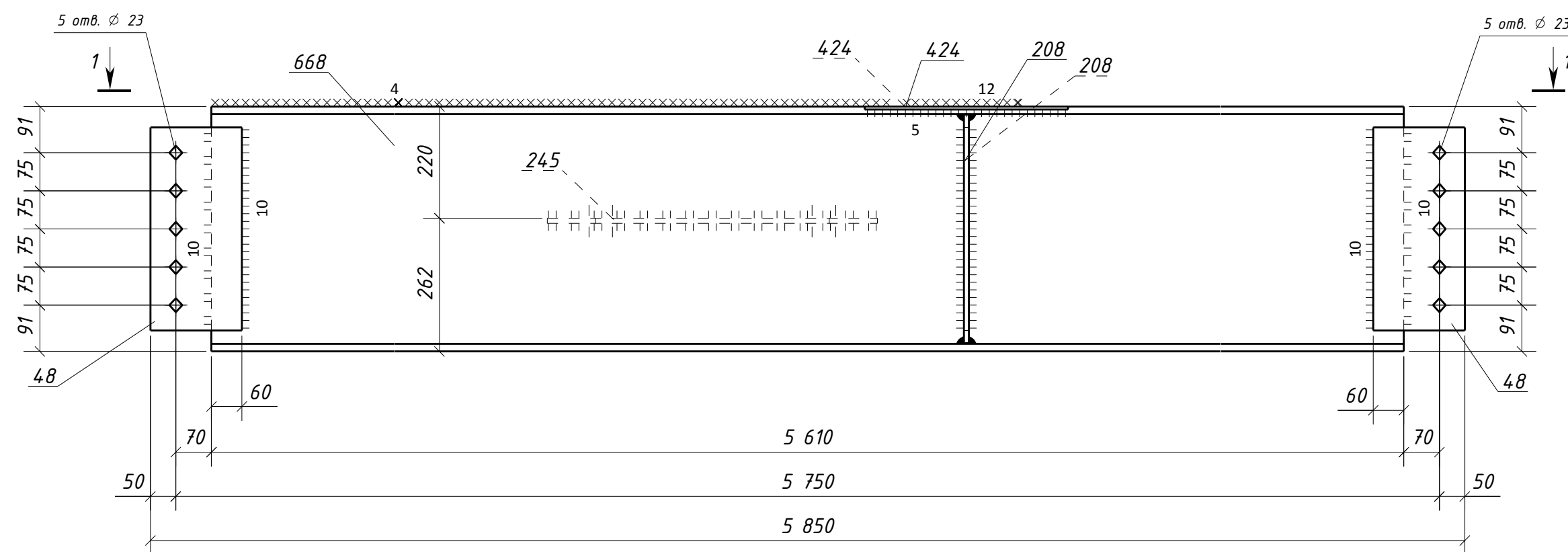
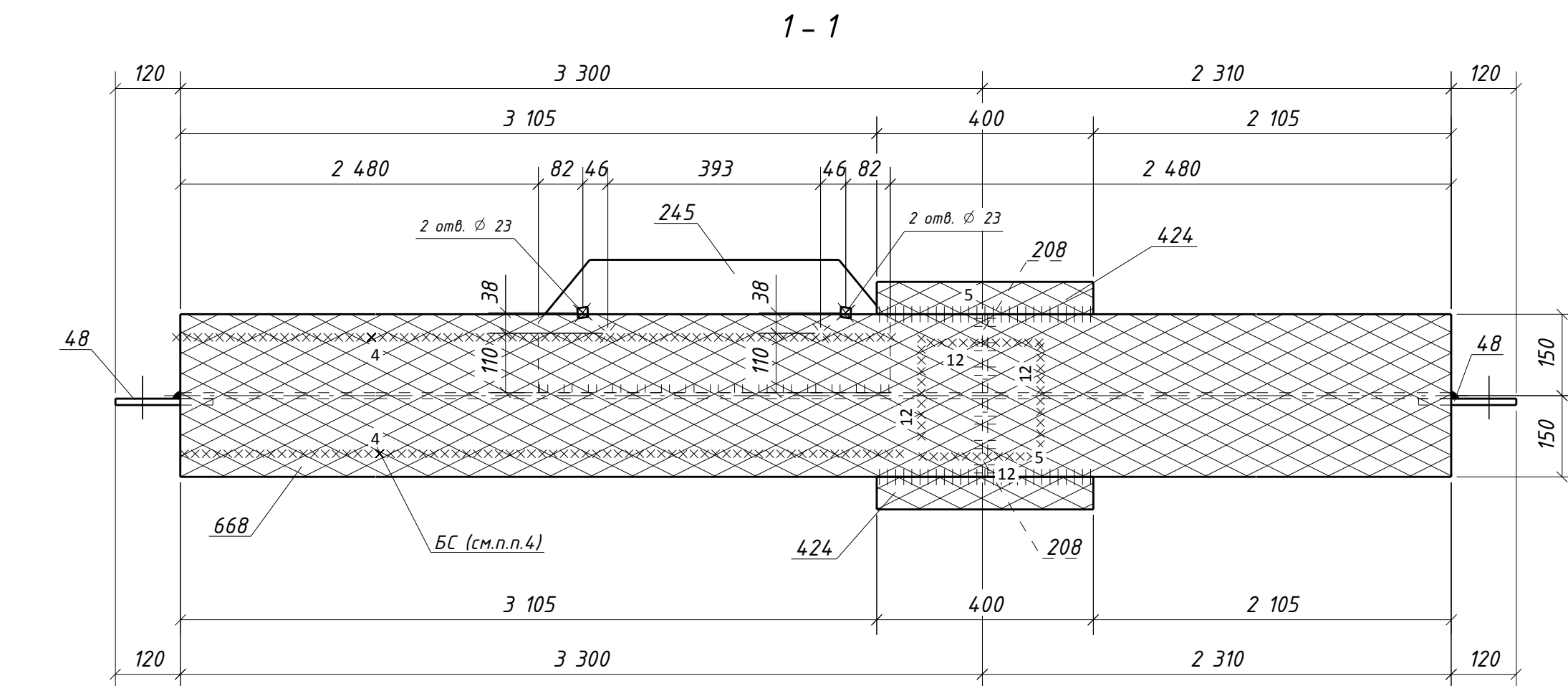
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



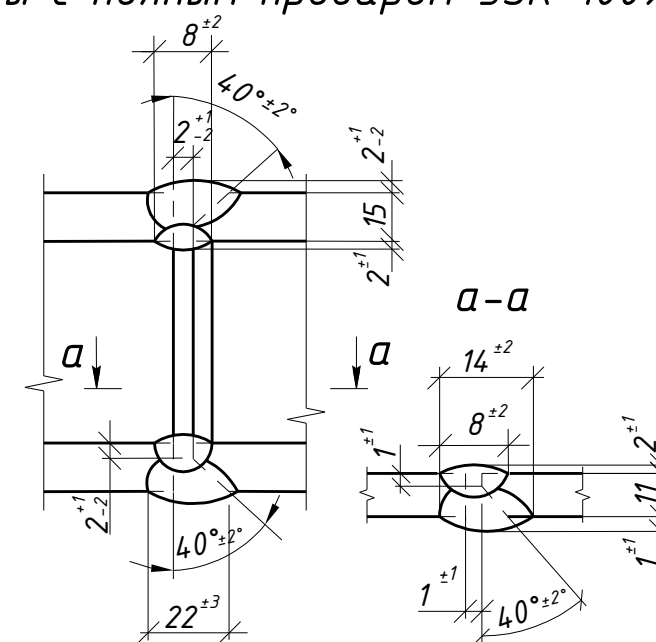
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	19	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-6	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%

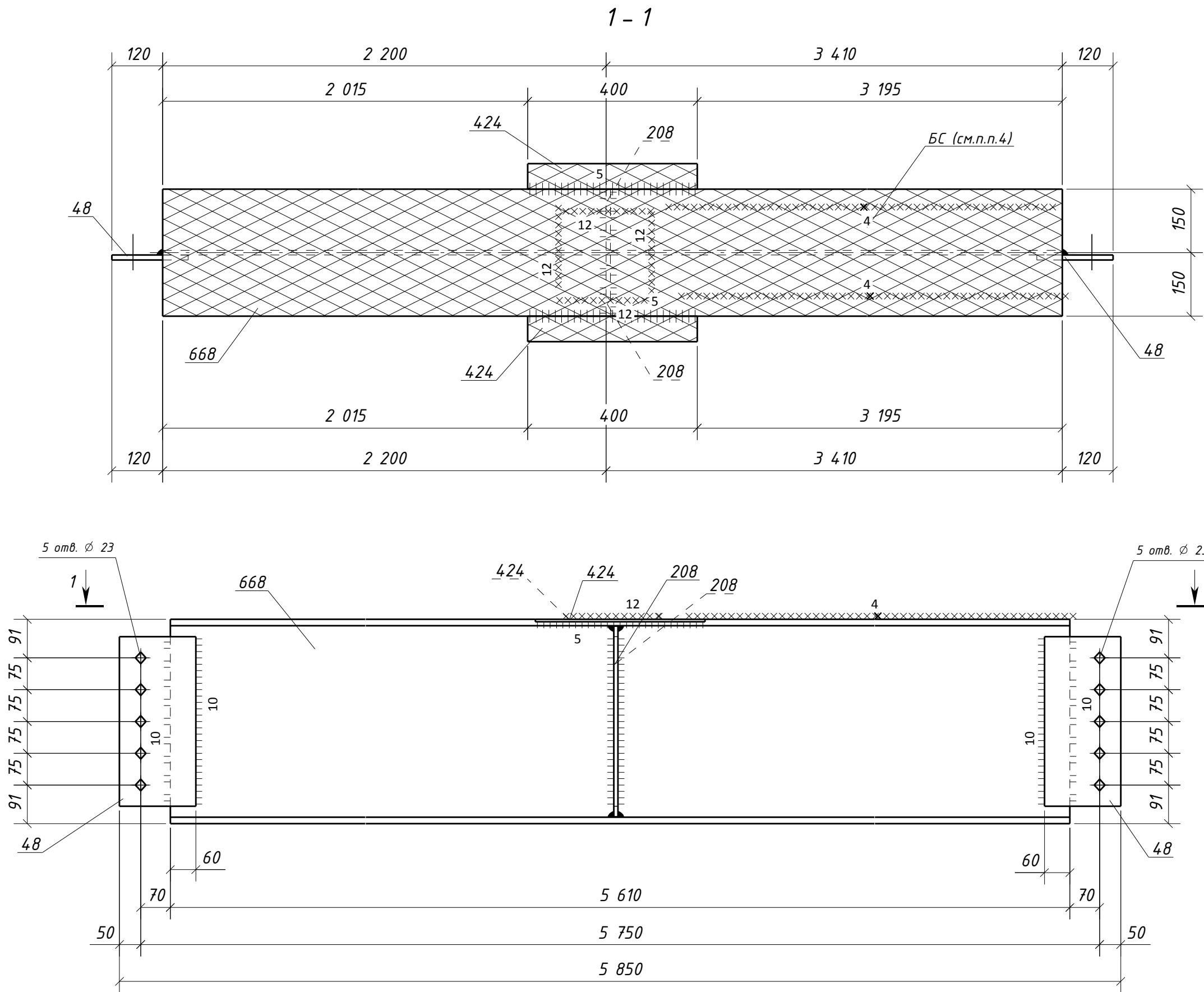


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС – с ближней стороны детали;
-ДС – с дальней стороны детали;
-БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

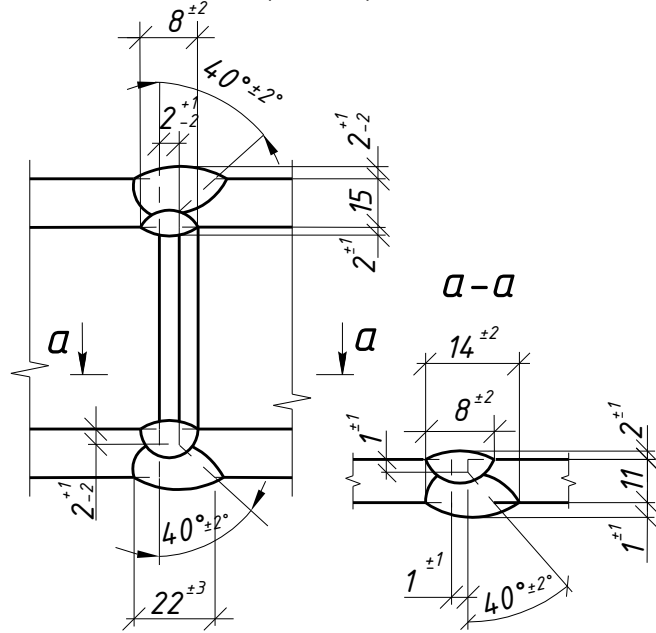
Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	20	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-7	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



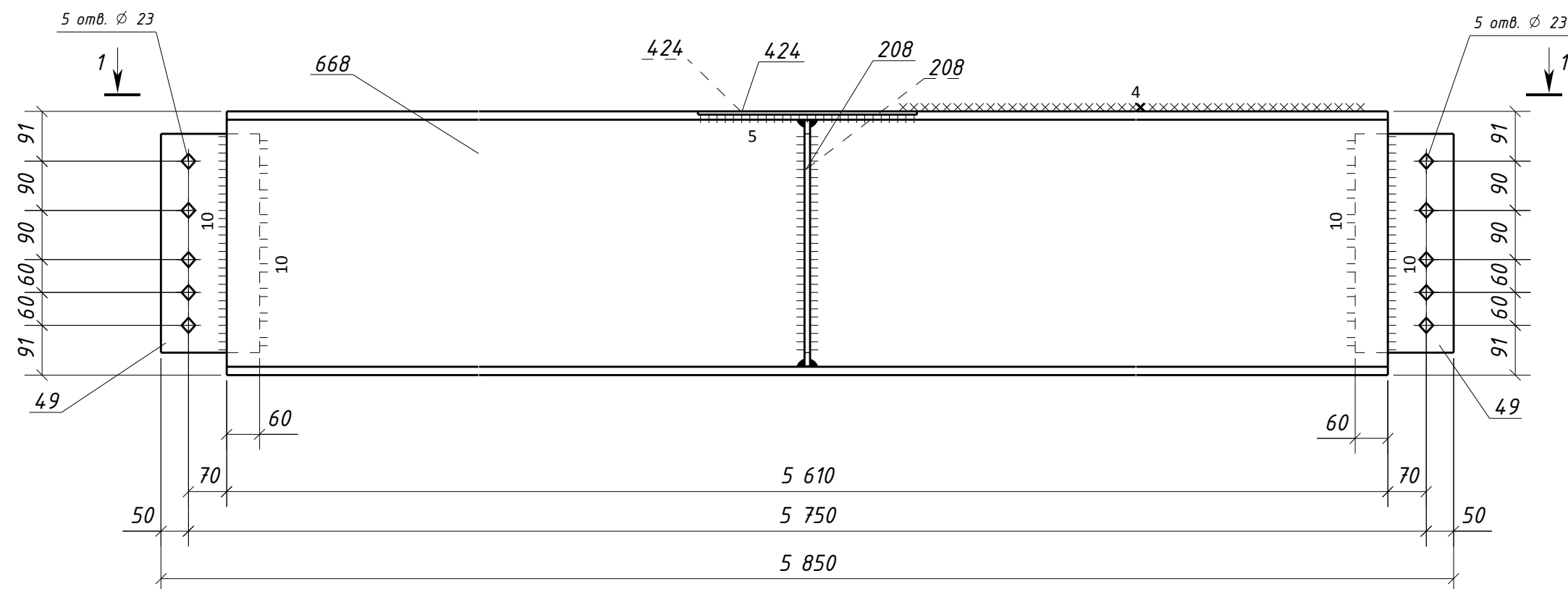
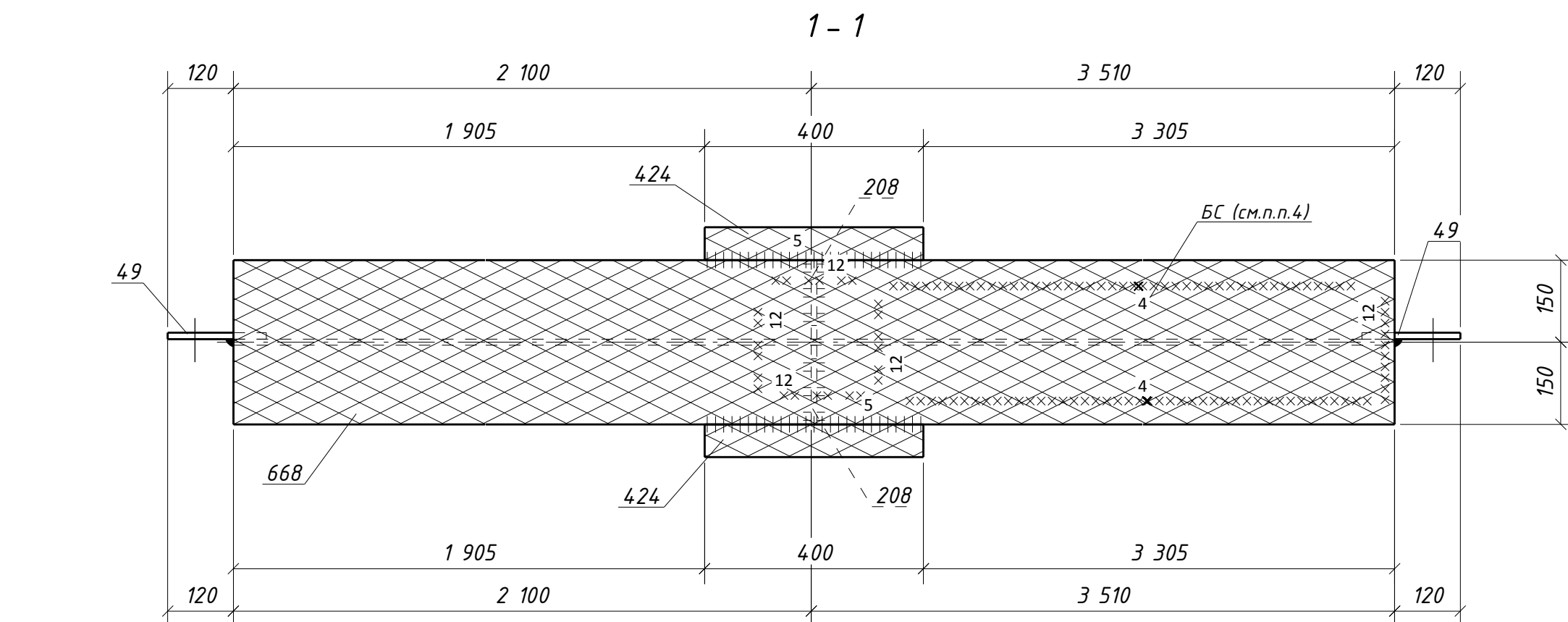
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



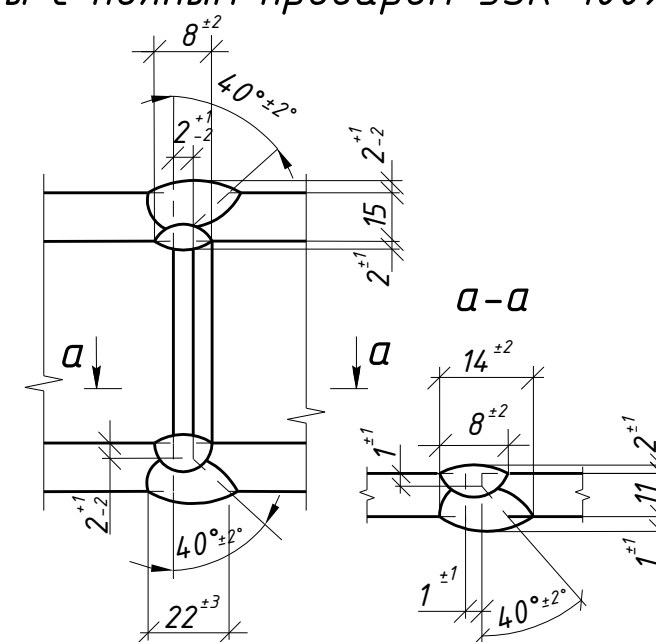
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	21
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-8		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%

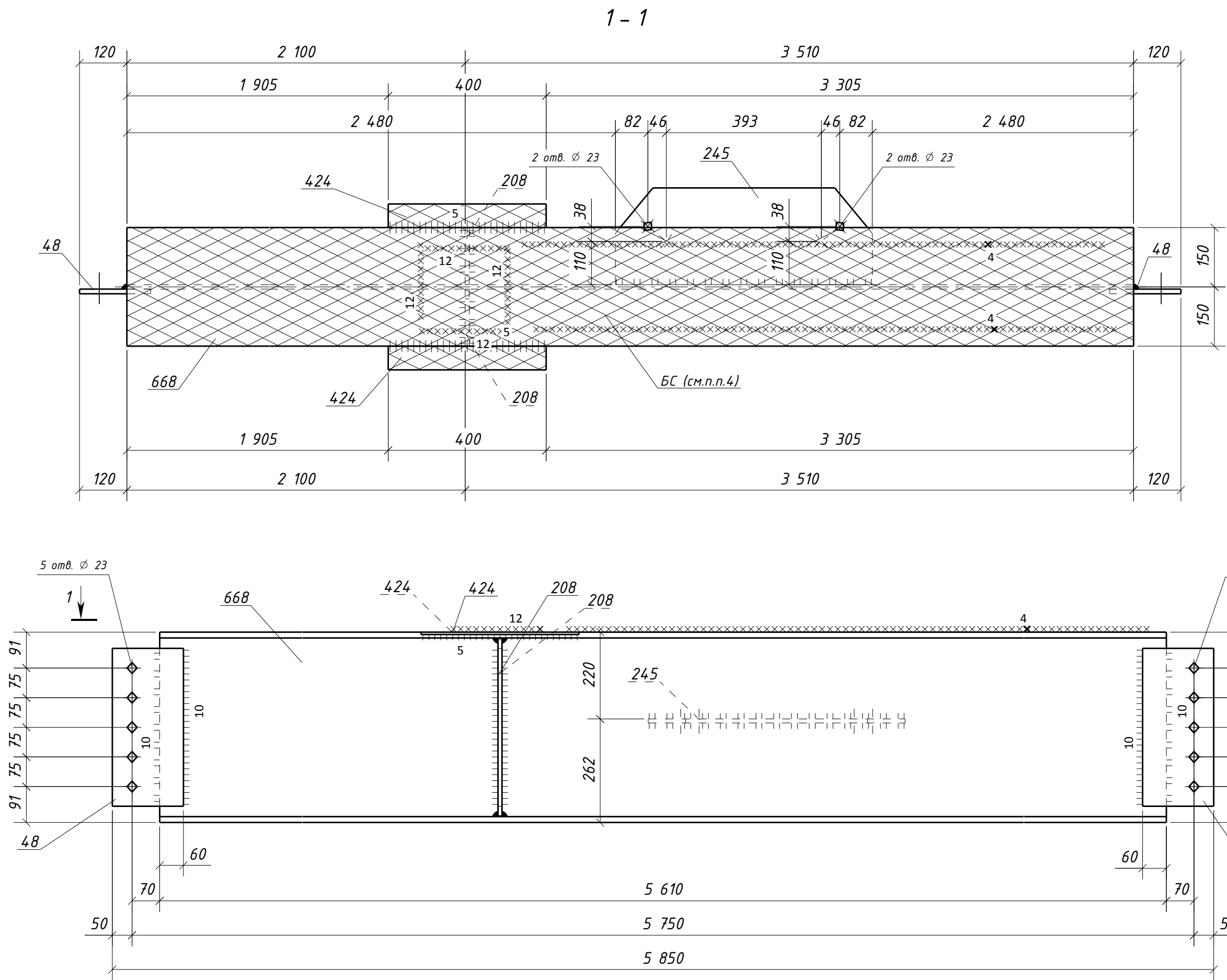


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

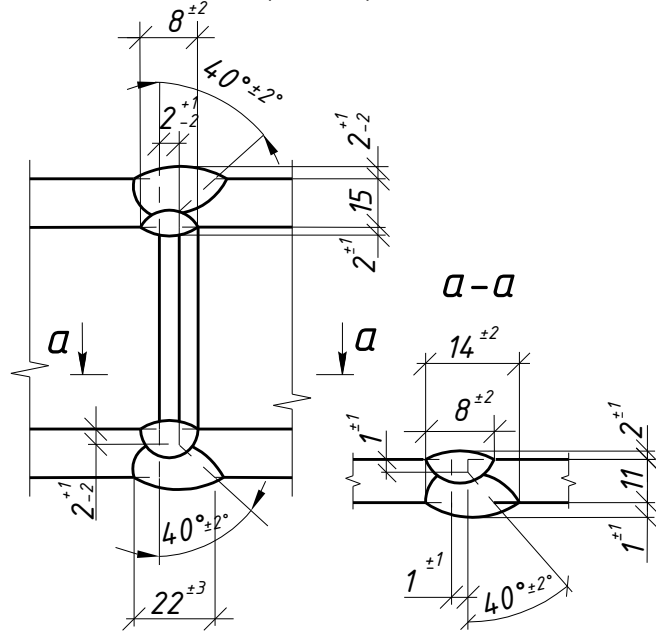
Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	22	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б4-10	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		Отв.
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		
	245	1	-10x245	650	11.6	11.6		Отв.
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							685.2	

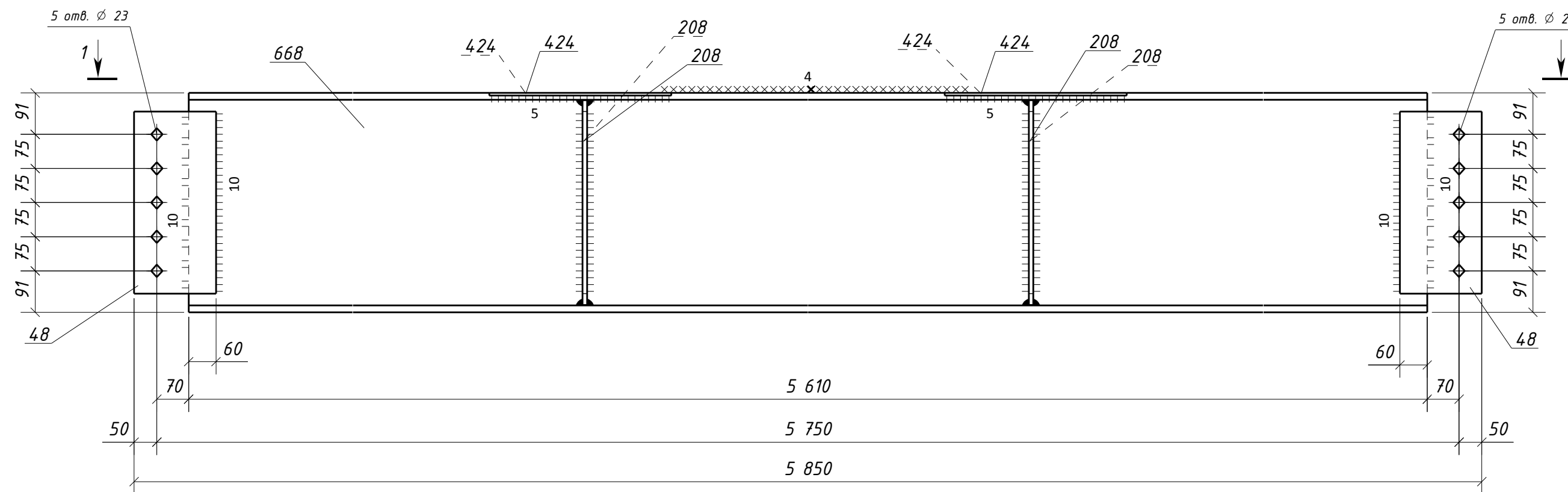
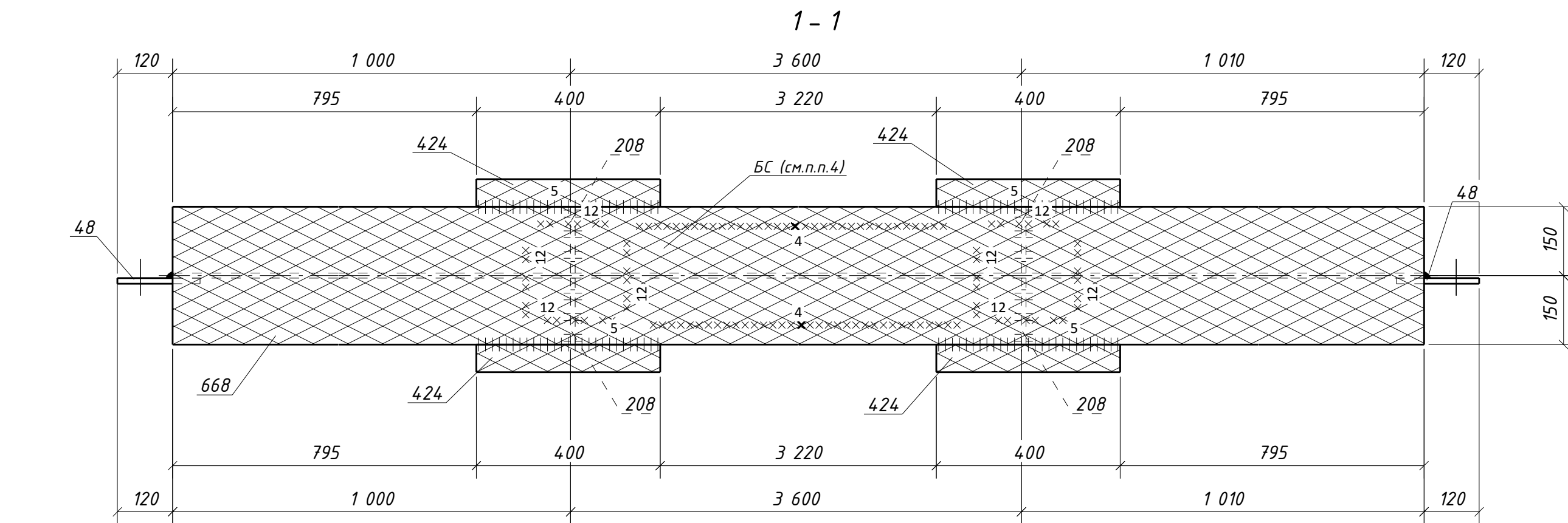
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-10	6	685.2	4111.2
Итого:		4111.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	13.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	130.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	81.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	3844.8
Масса напл. металла:			40.8
Итого:			4111.2

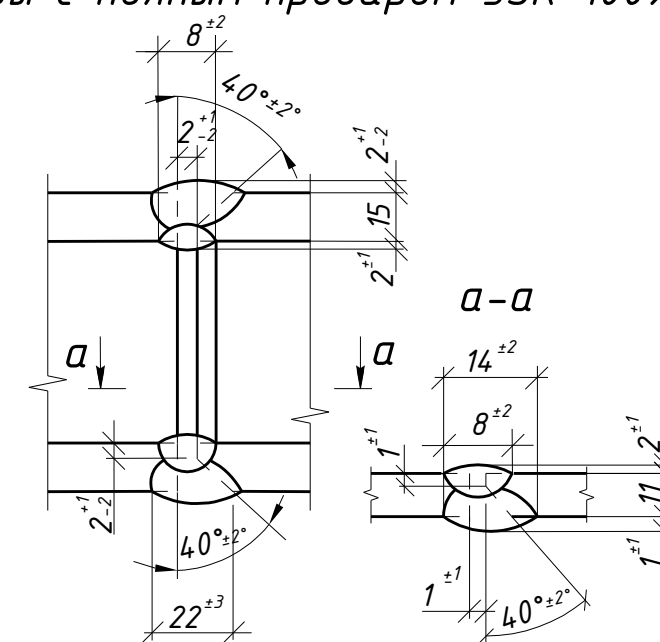
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	23	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б4-10		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24							



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%

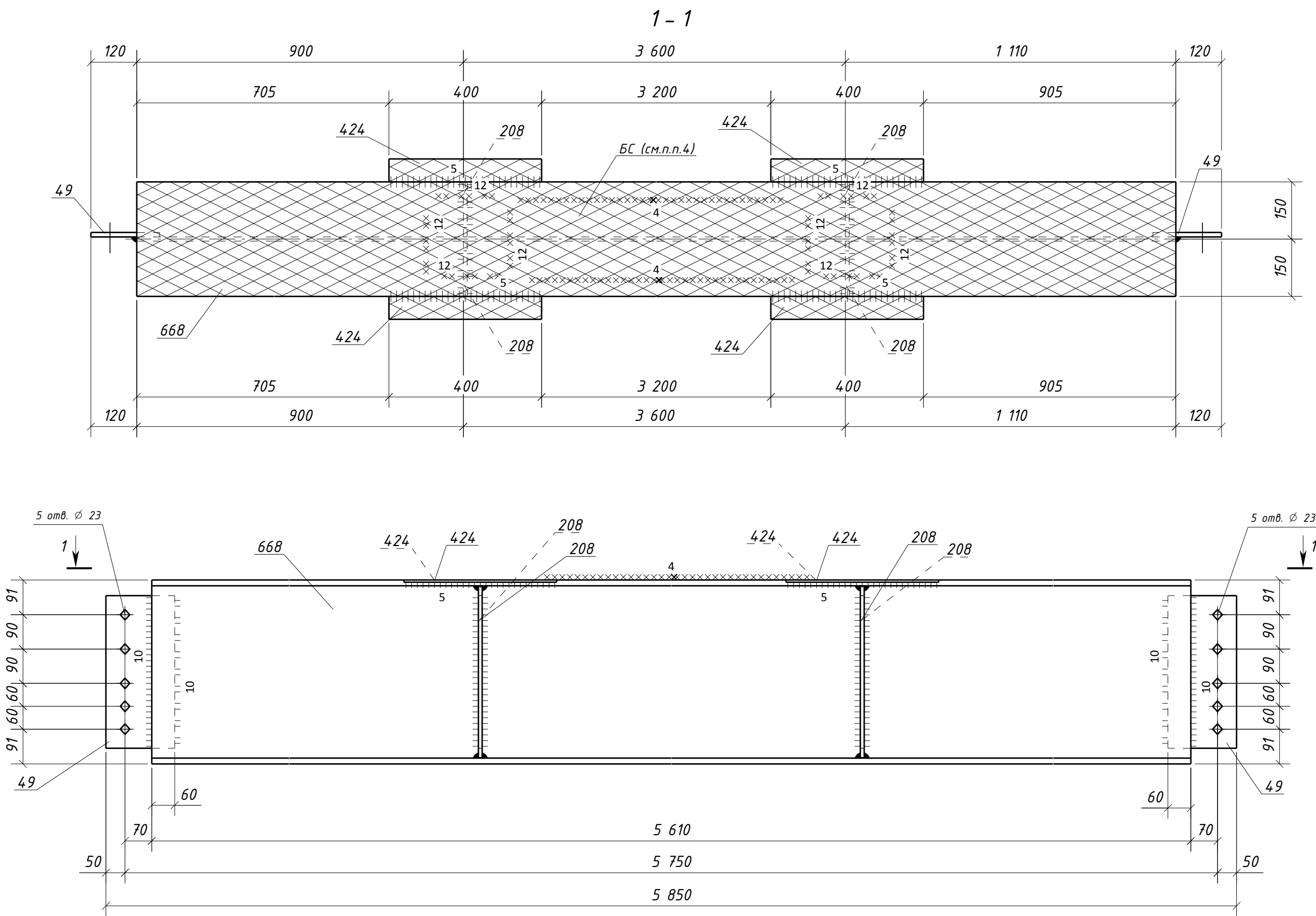


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

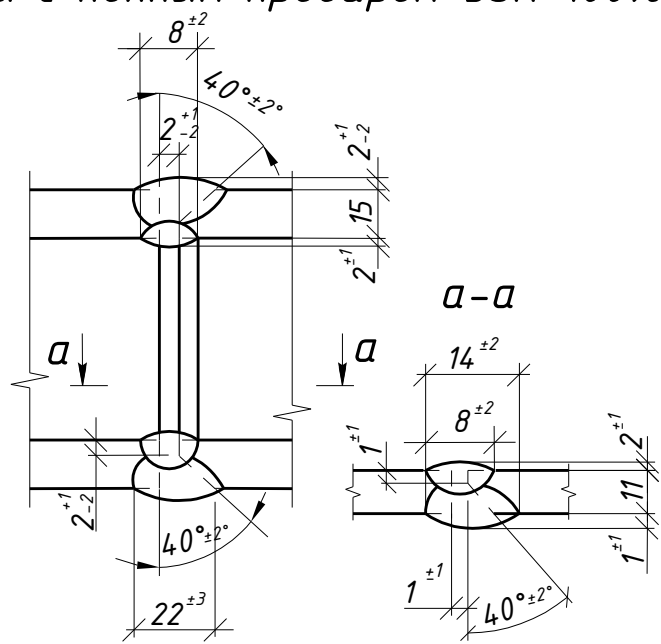
Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата							
						Конвейерная галерея №3						
						<table><tr><td>Стадия</td><td>Лист</td><td>Листов</td></tr><tr><td>Р</td><td>24</td><td>1</td></tr></table>	Стадия	Лист	Листов	Р	24	1
Стадия	Лист	Листов										
Р	24	1										
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б4-11						
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24									
						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						

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



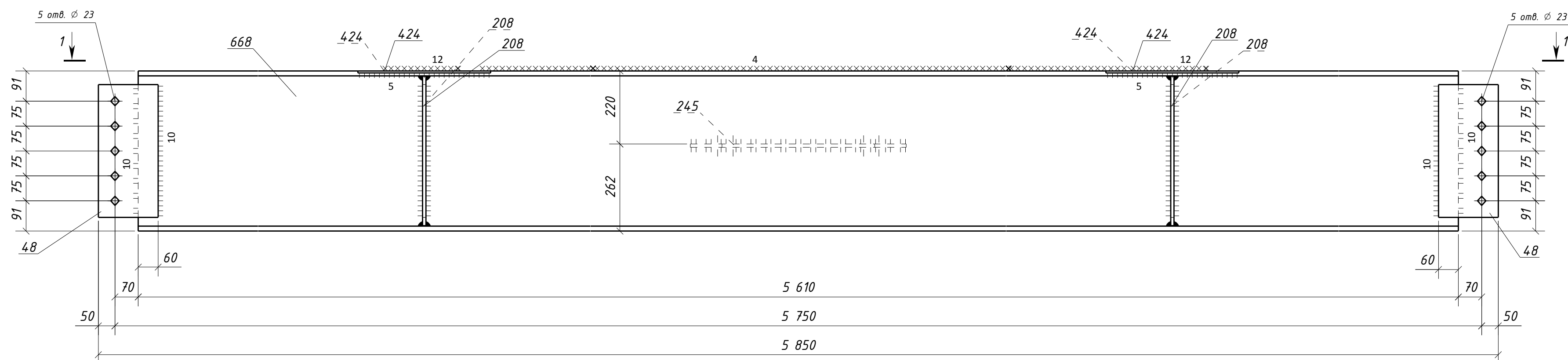
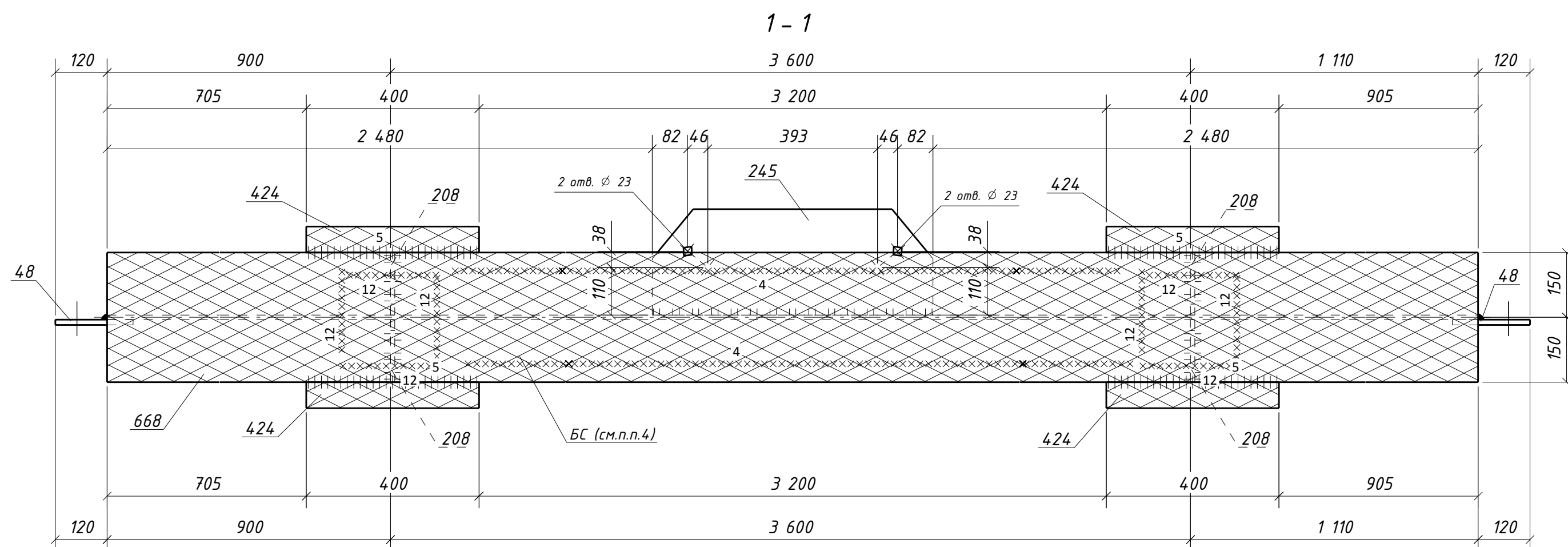
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	25	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-12	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

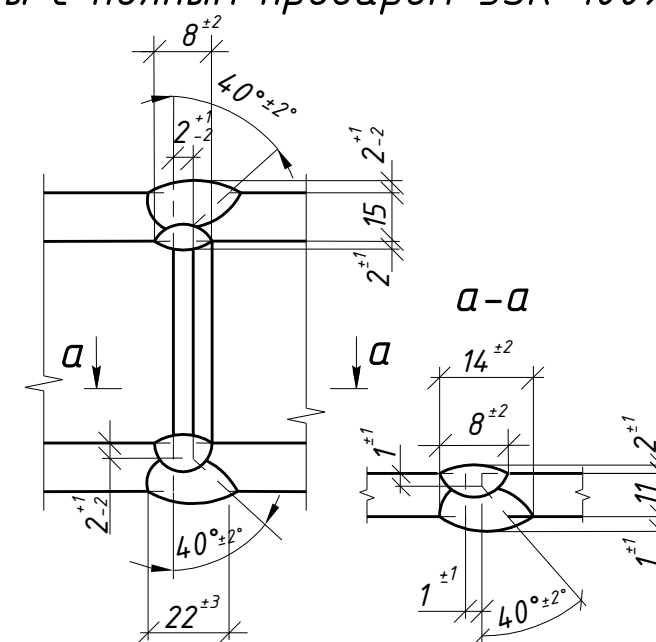


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б4-13	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	245	1	-10х245	650	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:					6.9	697.7		

Требуется изготовить			
Марка эл.-па	Кол.-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-13	6	697.7	4186.2
Итого:			4186.2

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>26.4</i>
<i>C245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>192.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>81.6</i>
<i>C255-4</i>	<i>ДВУТАВР50Ш1</i>	<i>ГОСТ Р 57837-2017</i>	<i>3844.8</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>41.4</i>
<i>Итого:</i>			<i>4186.2</i>

Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%

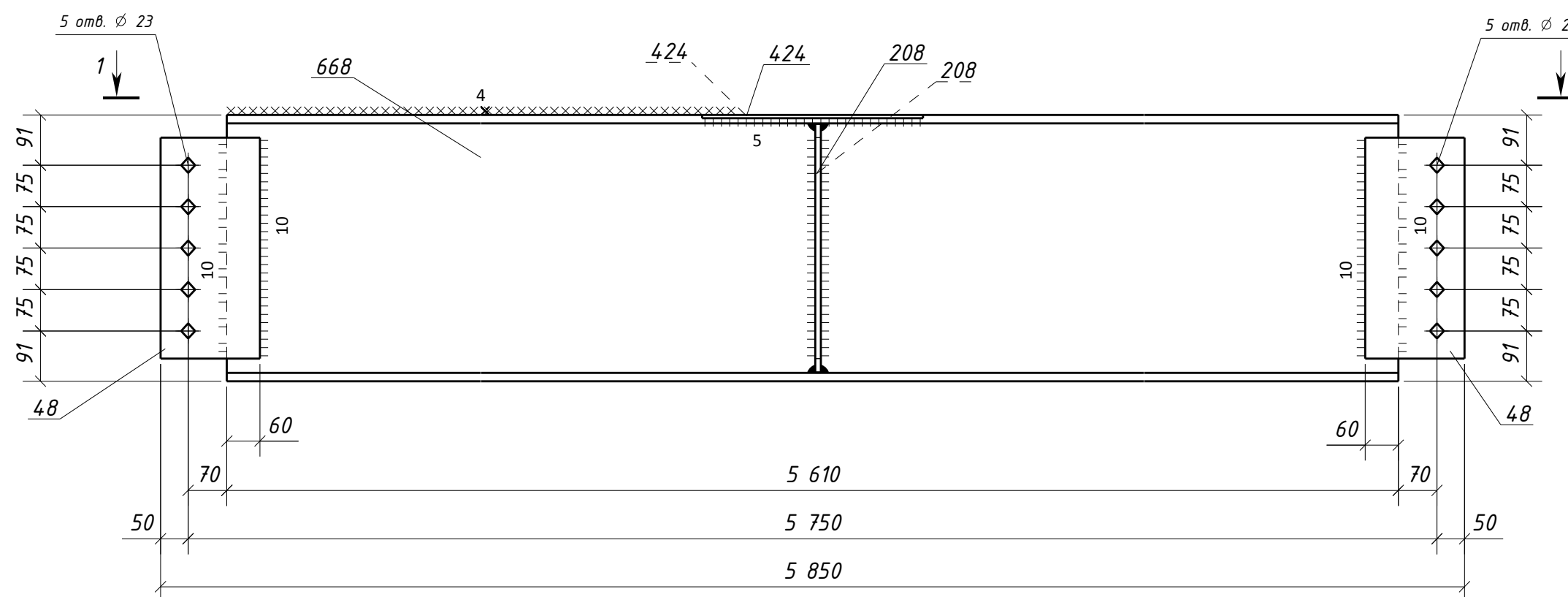
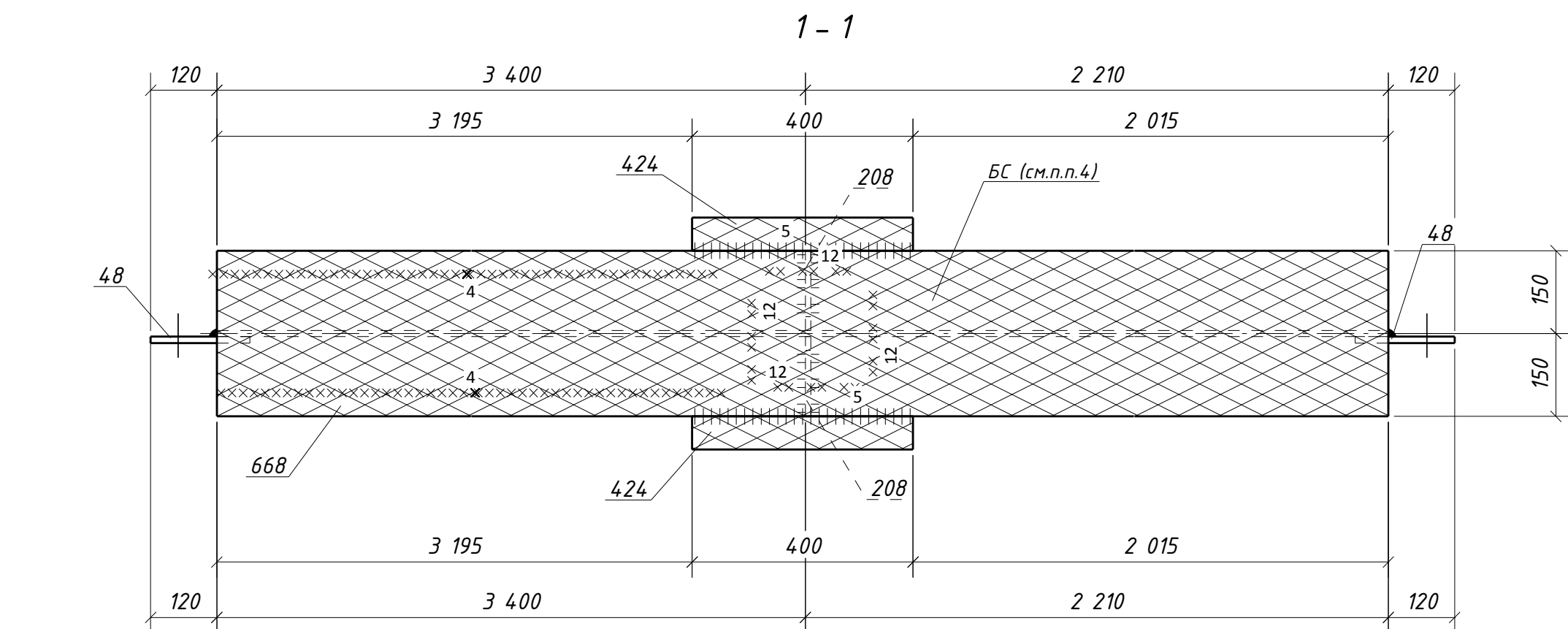


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС – с ближней стороны детали;
-ДС – с дальней стороны детали;
-БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

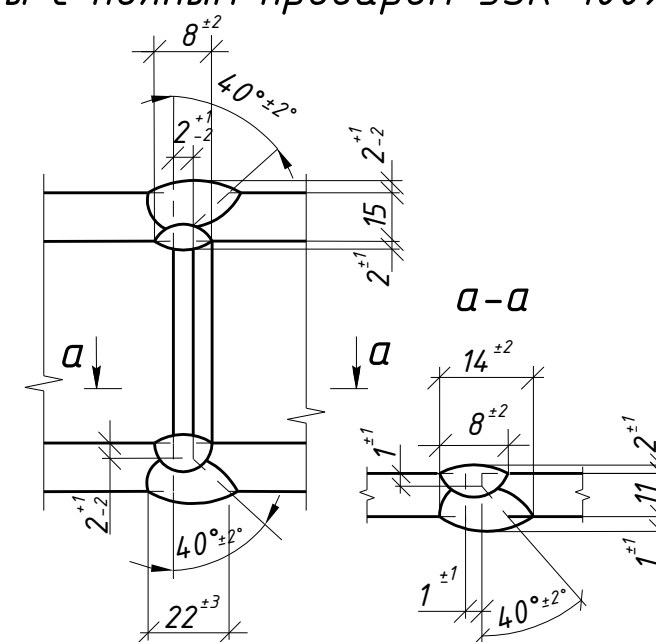
Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	26	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 254-13	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



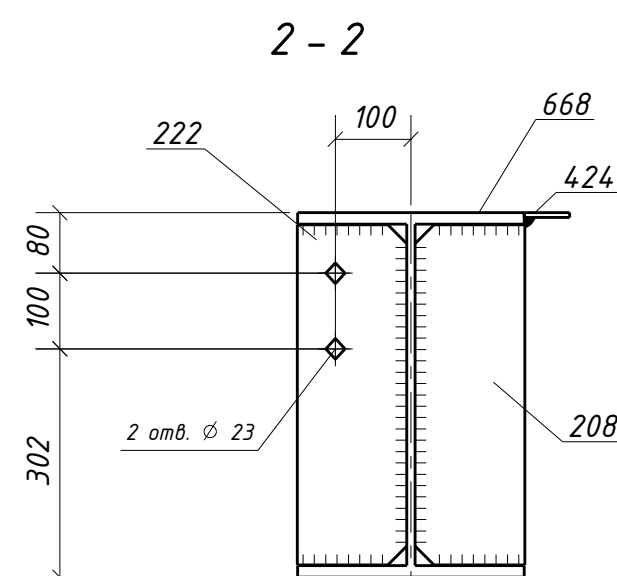
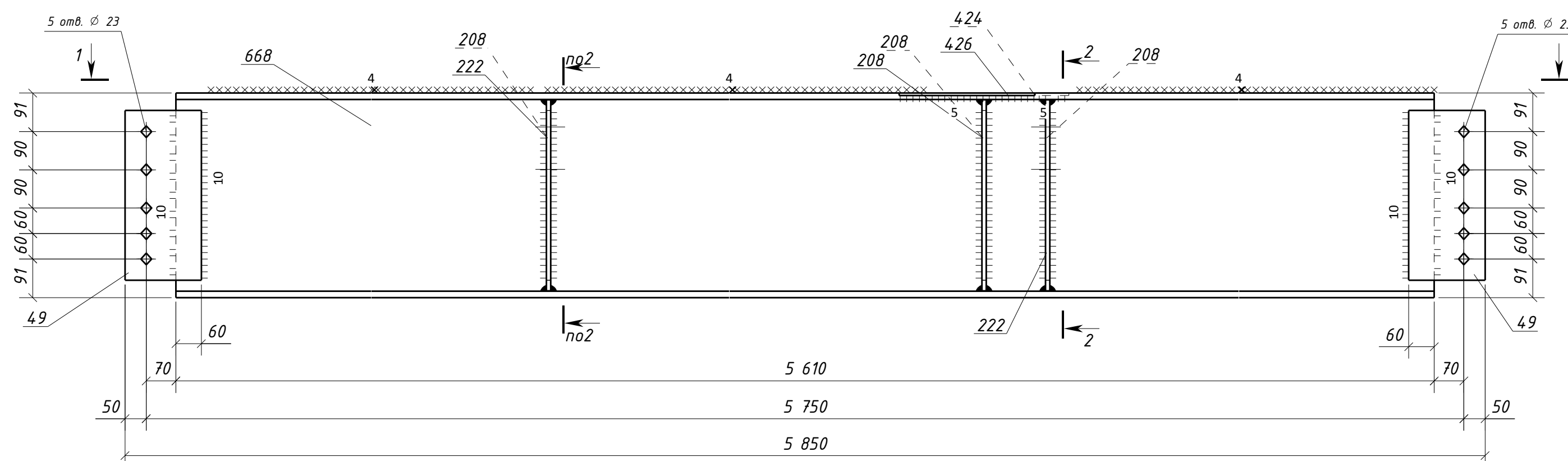
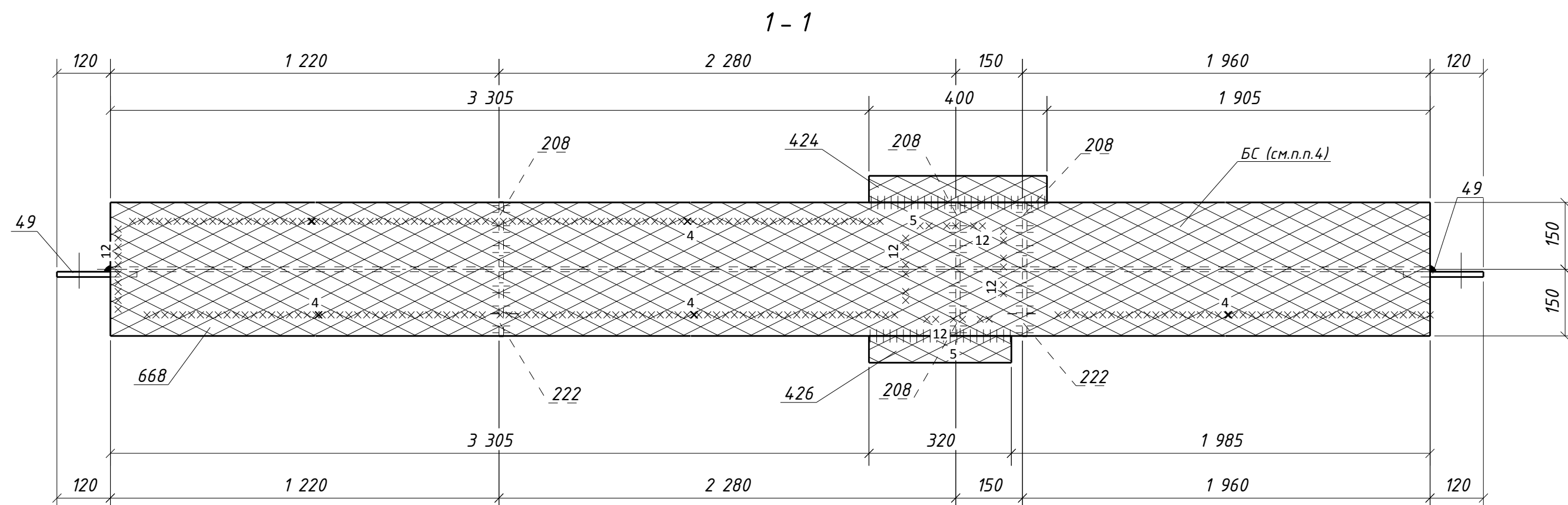
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



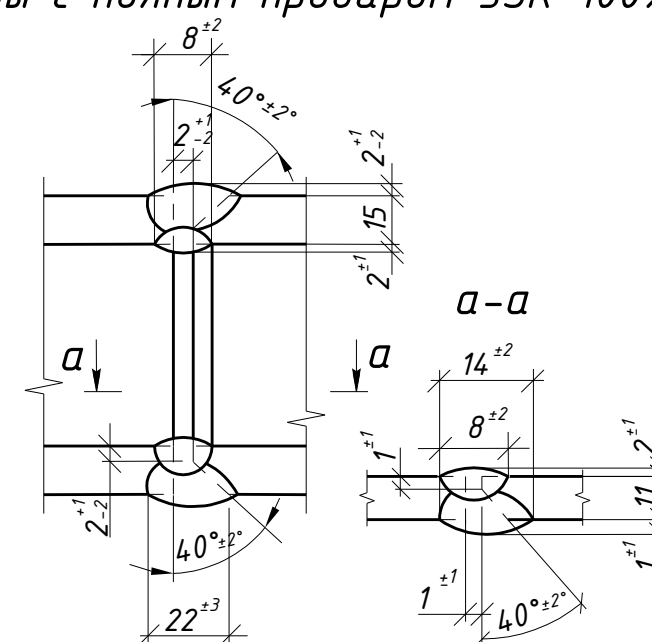
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	27	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 264-14	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%

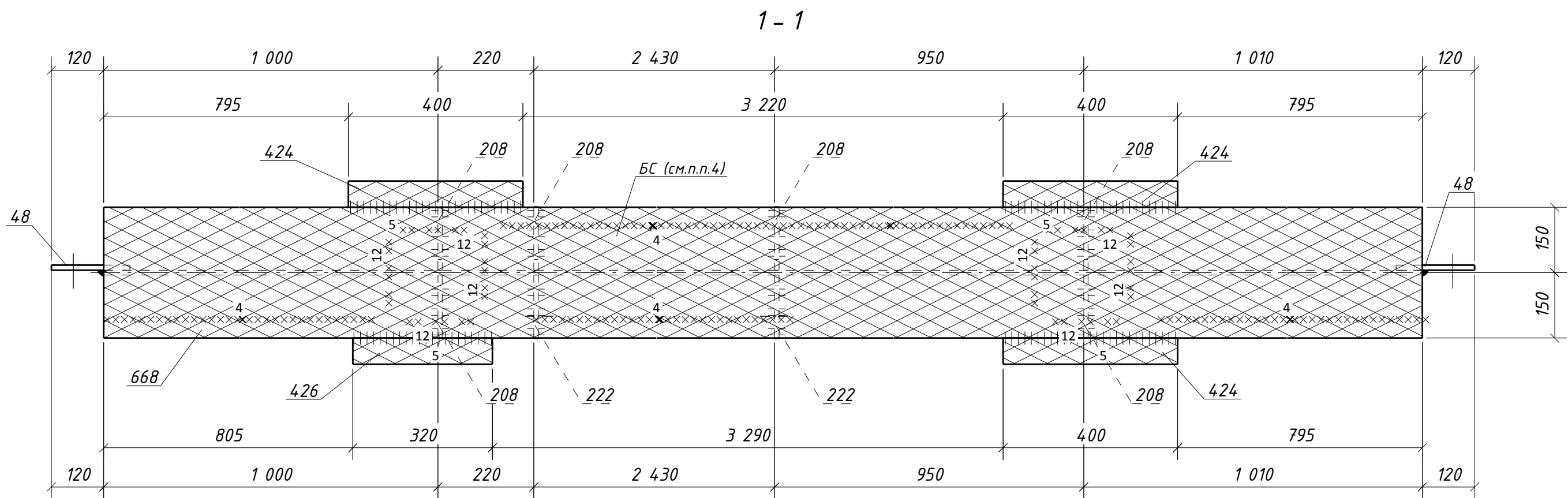


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луза. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							P	28	1
Проверил		Толкунов Ю.В.		30.04.24		Балка 2Б4-15	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.		30.04.24					

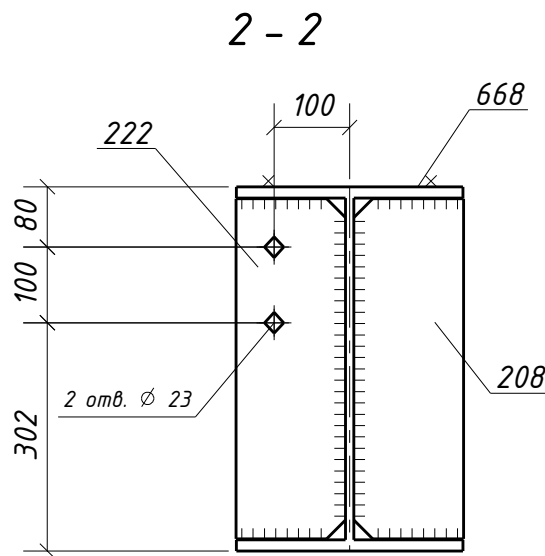
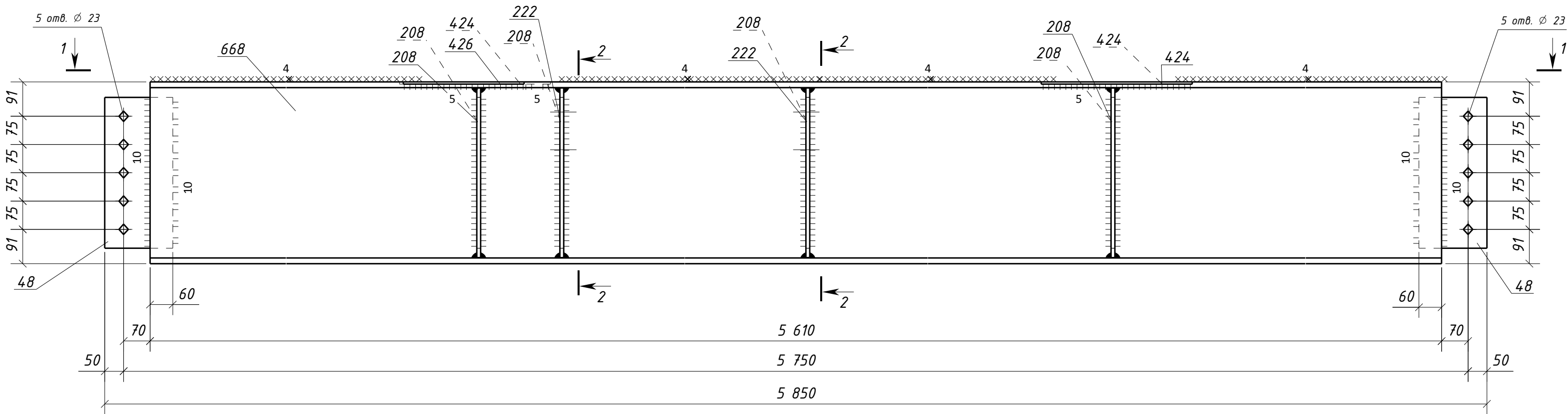
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



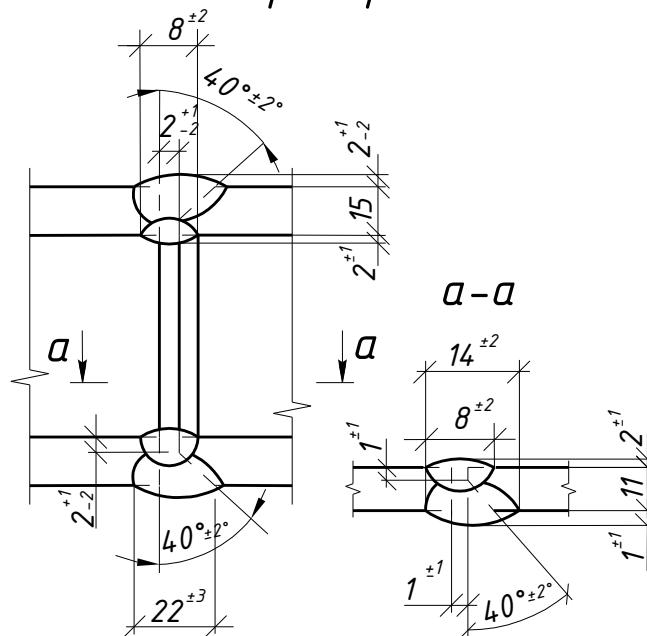
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б4-17	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		Отв.
	208	6	-10x145	450	5.1	30.6		
	222	2	-10x145	450	5.1	10.2		Отв.
	424	3	-6x60	400	1.1	3.3		
	426	1	-6x60	320	0.9	0.9		
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		
Масса напл. металла (1.0%), кг:					7.0	706.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-17	2	706.4	14 12.8
Итого:		14 12.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	81.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			14.0
Итого:			14 12.8



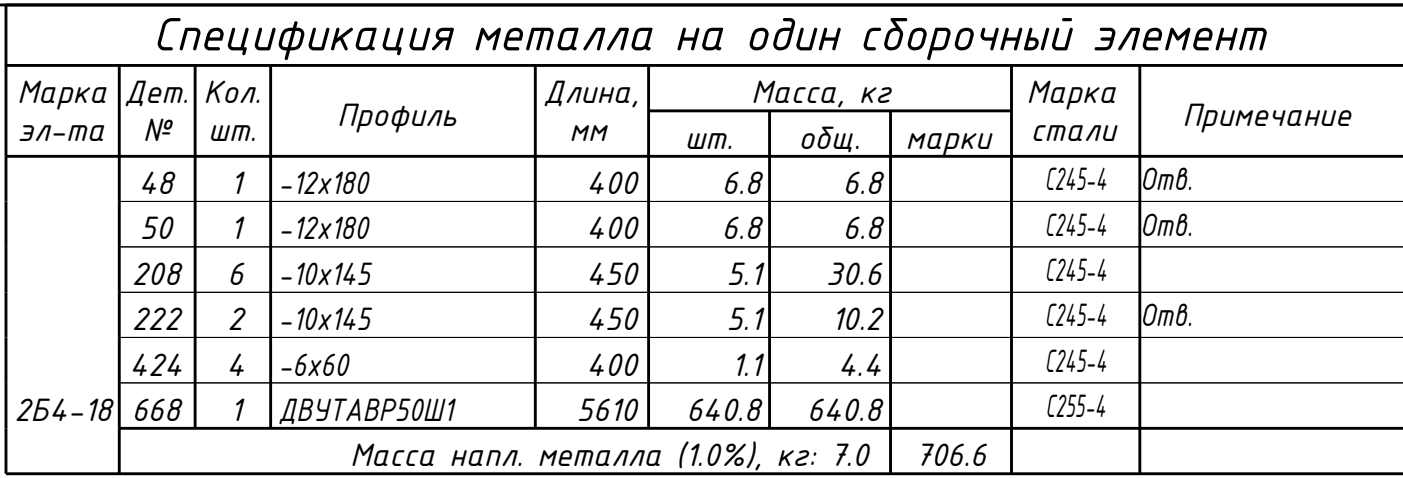
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

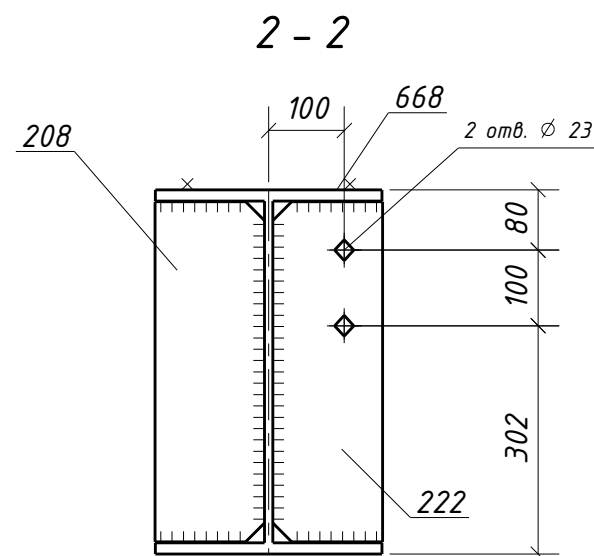
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата						Конвейерная галерея №3		
Проверил Толкунов Ю.В. Разраб. Салтымаков С.С.						Стадия	Лист	Листов
30.04.24						Р	30	1
Балка 2Б4-17						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		

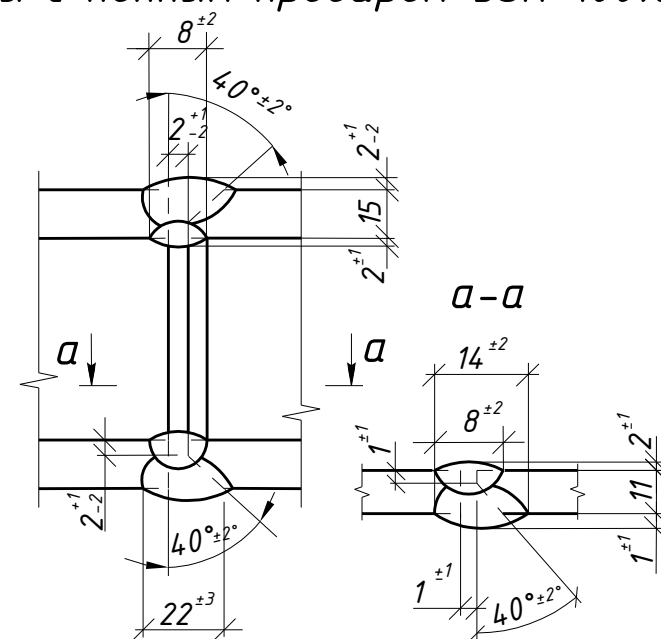


Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-18	2	706.6	1413.2
Итого:			1413.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	81.6
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			14.0
Итого:			1413.2



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%

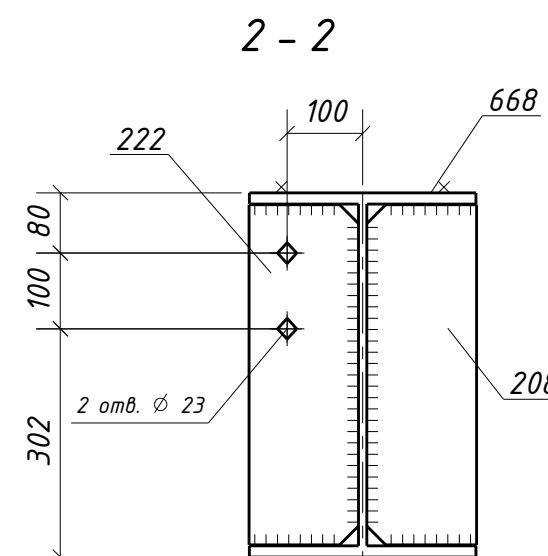
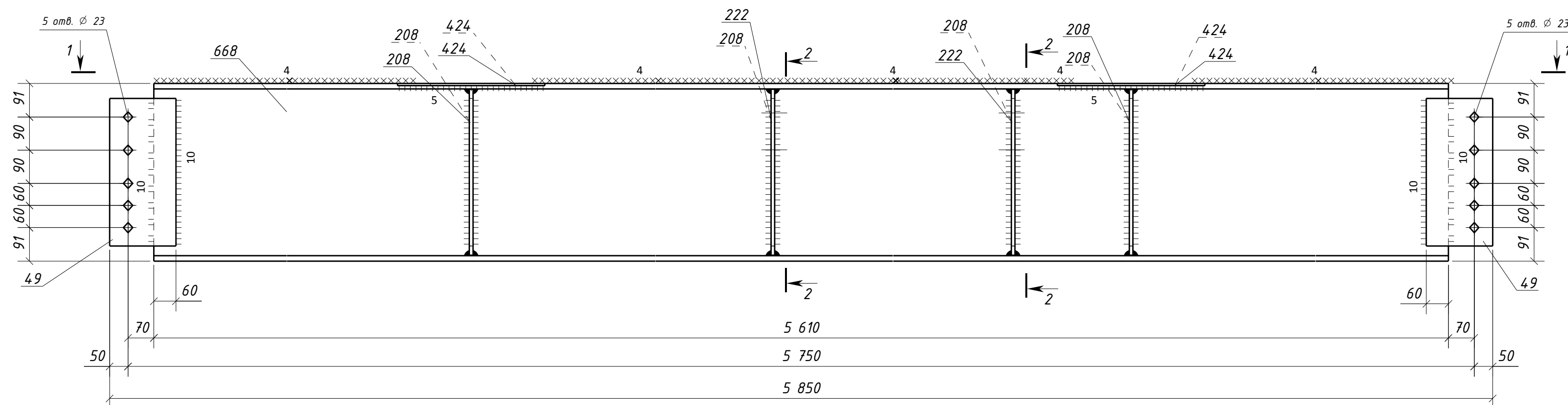
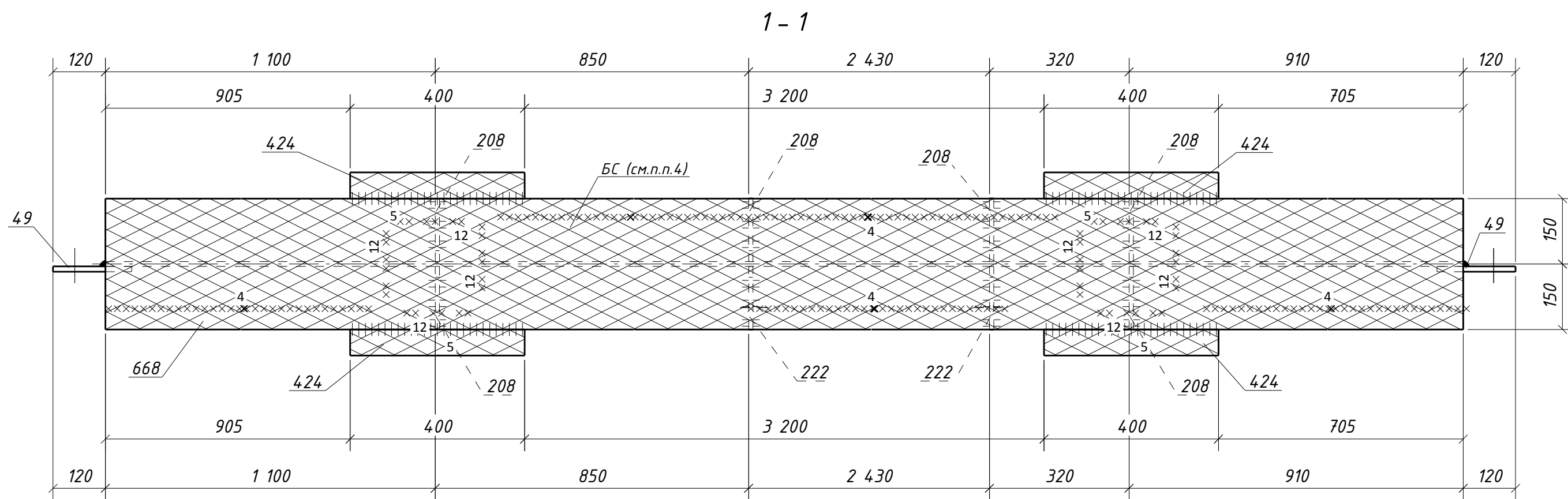


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

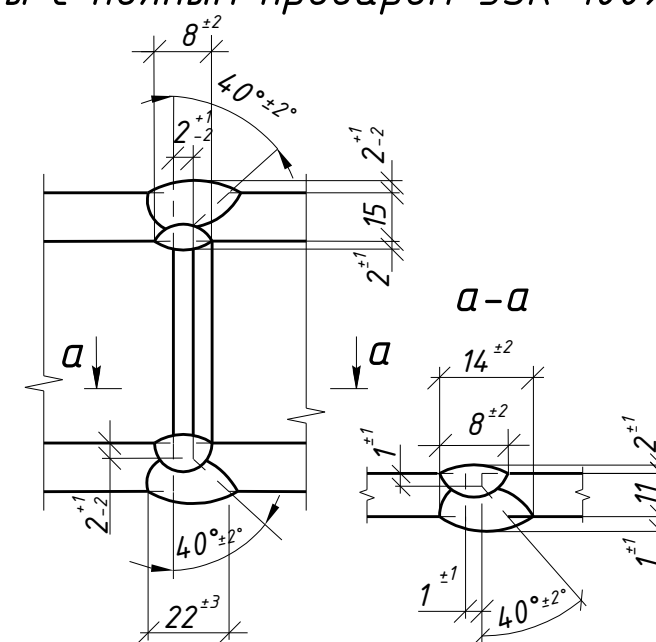
Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	31	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б4-18	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



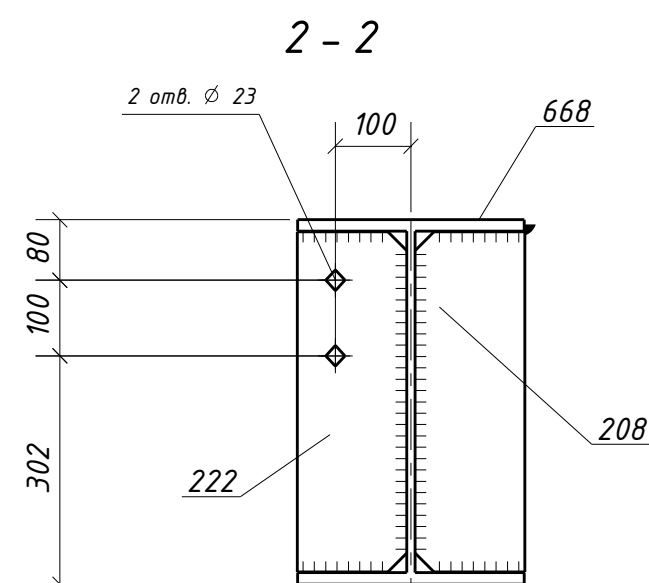
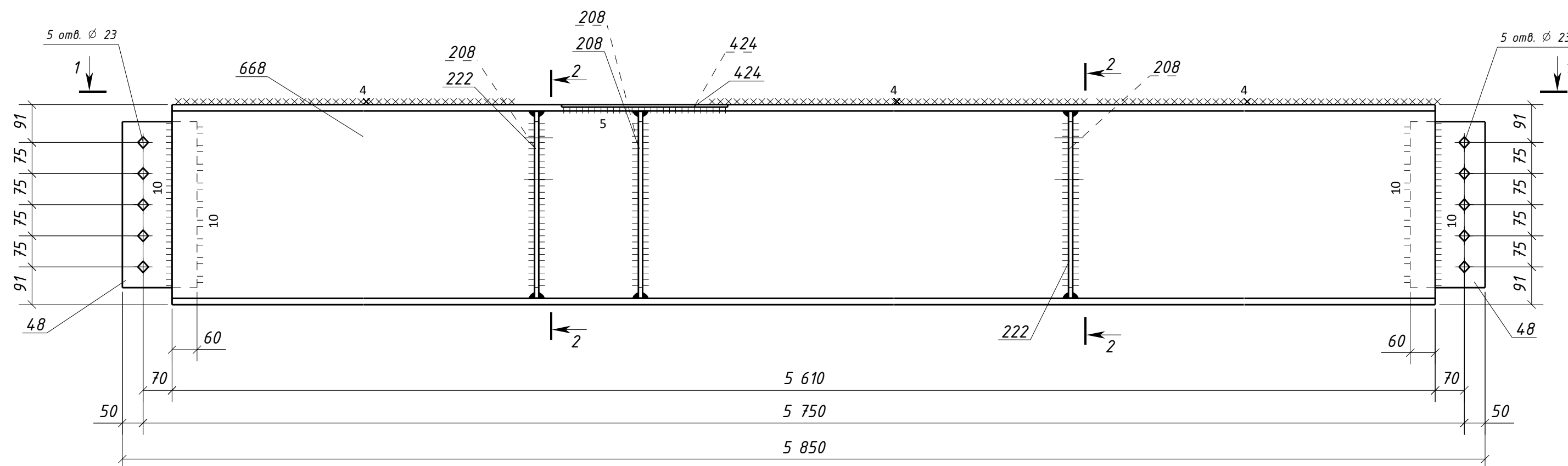
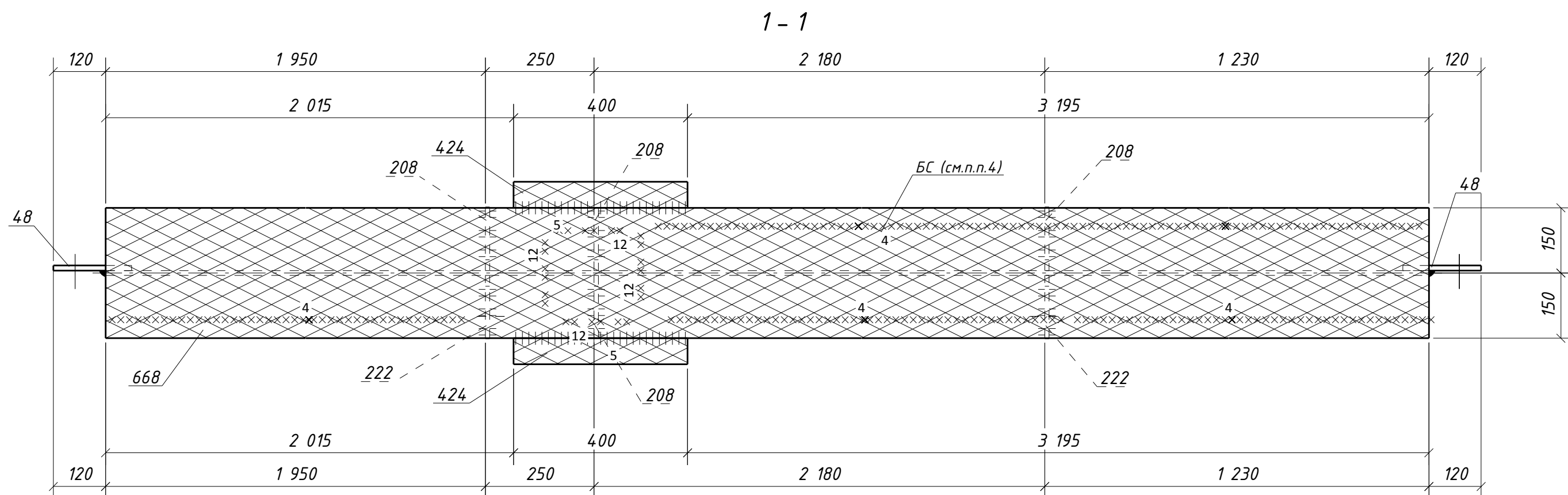
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



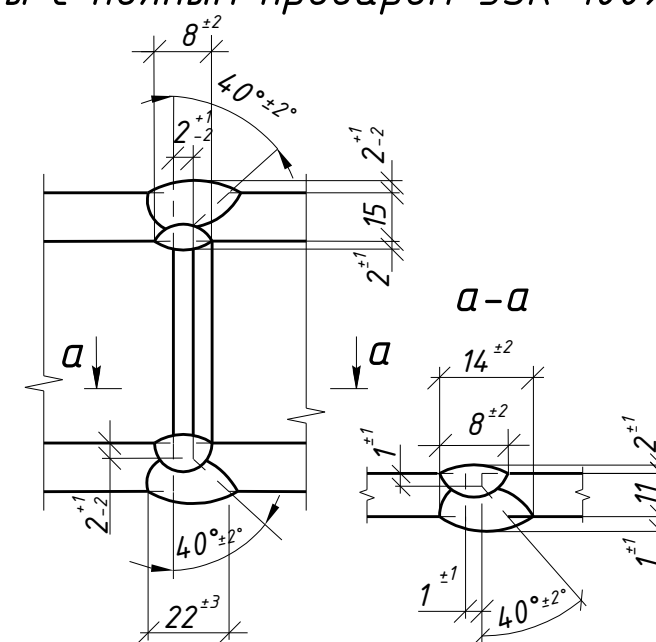
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	32	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б4-19	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

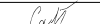


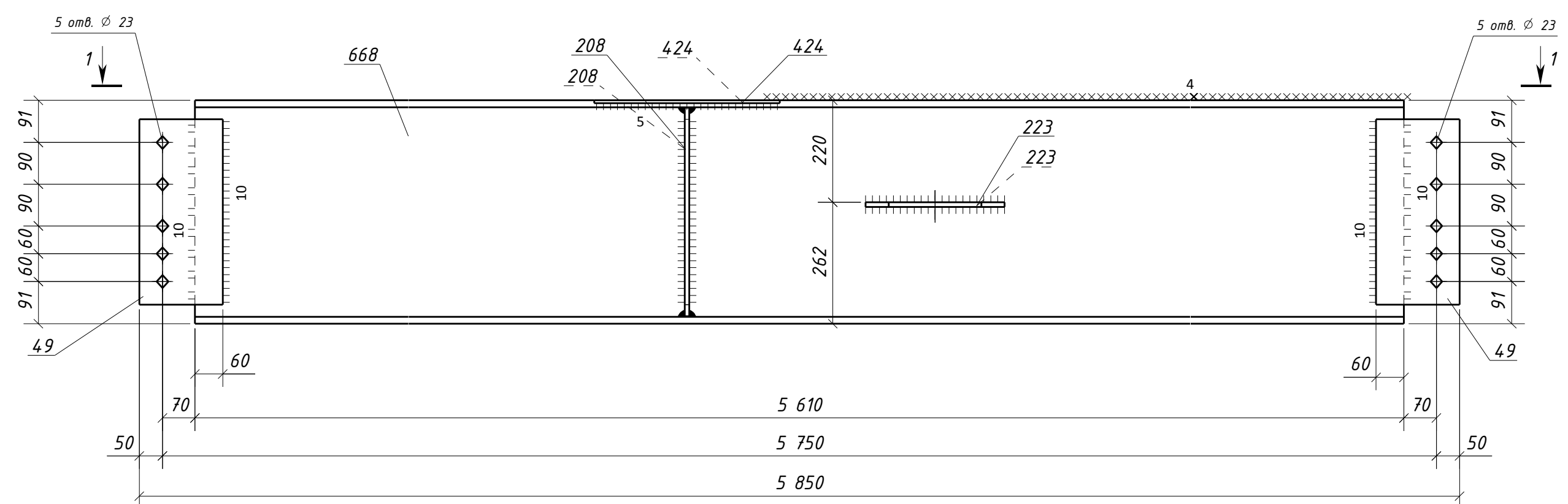
Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



1. Общие данные см. п.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	34	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-21		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



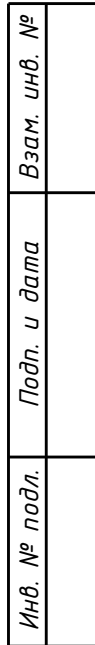
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-23	2	683.2	1366.4
Итого:		1366.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	39.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.6
Итого:			1366.4

- Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт.

Формат A2

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



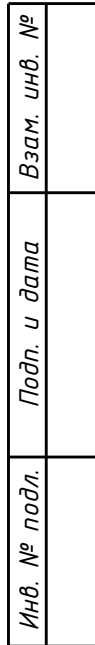
Technical drawing of a mechanical part, showing a side view and a section view labeled *a-a*. The side view shows a central vertical shaft with a diameter of 8^{+2}_{-1} mm. The shaft has a length of 22^{+3}_{-1} mm. The top and bottom flanges have a thickness of 2^{+1}_{-1} mm. The flanges are connected to the shaft by a fillet with a radius of 15^{+2}_{-1} mm. The fillet has a thickness of 2^{+1}_{-1} mm. The flanges have a width of 14^{+2}_{-1} mm. The section view *a-a* shows the internal structure of the flanges, with a central hole of diameter 1^{+1}_{-1} mm. The flanges are connected by a fillet with a radius of 11^{+2}_{-1} mm. The fillet has a thickness of 1^{+1}_{-1} mm. The flanges have a width of 14^{+2}_{-1} mm. The section view also shows a fillet with a radius of 1^{+1}_{-1} mm. The flanges have a thickness of 2^{+1}_{-1} mm. The section view is labeled *a-a*.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	37
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б4-24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24					

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б4-24	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	1107	1	-10x245	650	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	1112	1	-10x245	540	9.6	9.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.9						694.9		

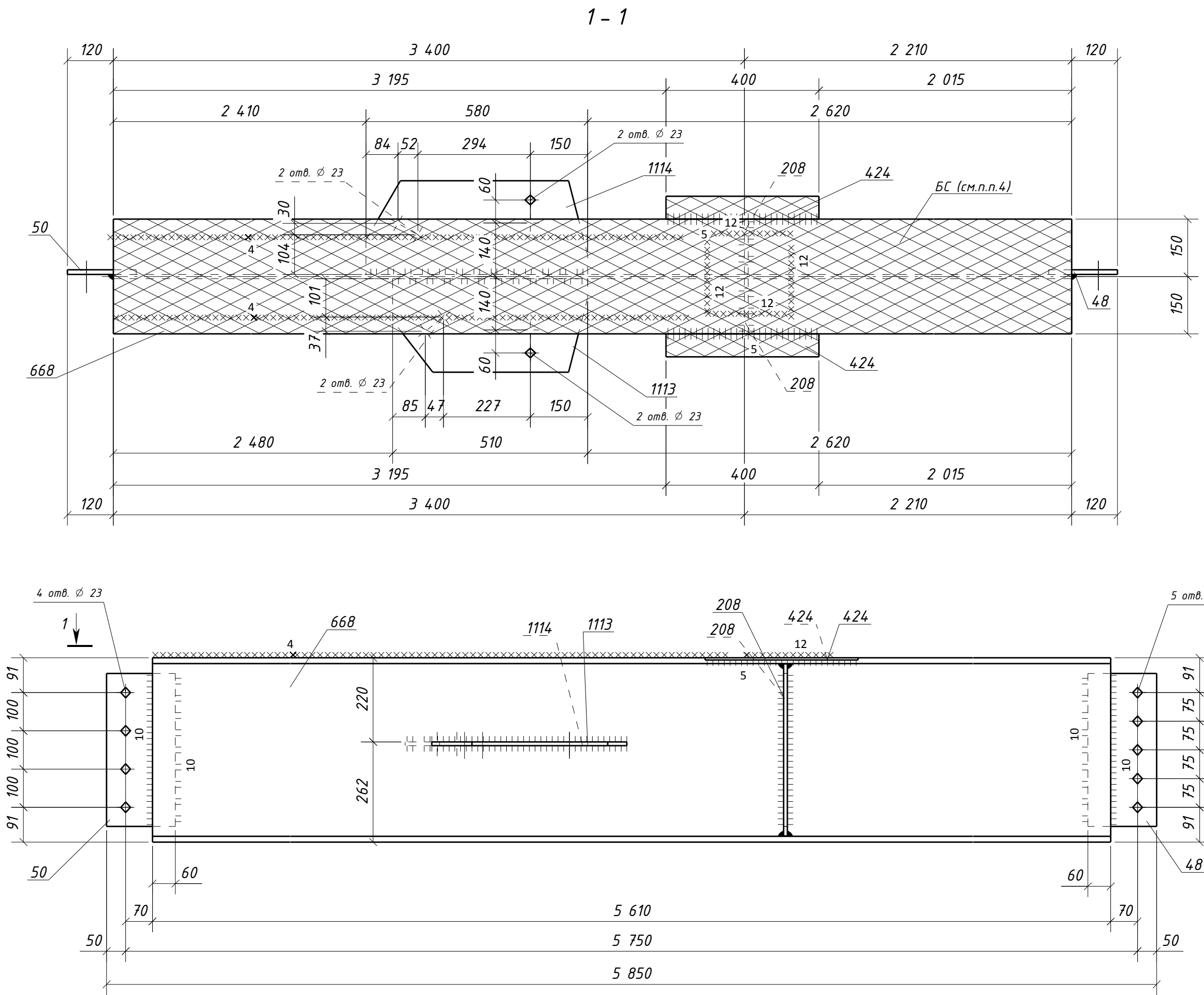
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-24	2	694.9	1389.8
Итого:			1389.8

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	62.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.8
Итого:			1389.8

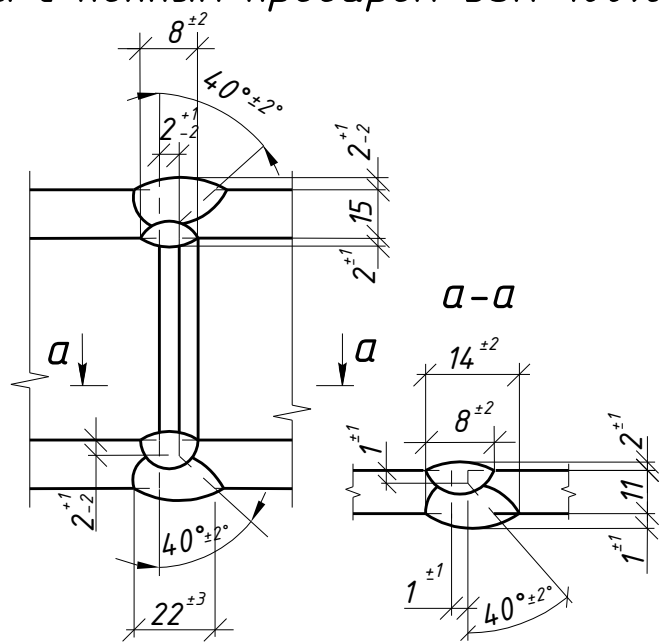


- Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

Формат А2



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

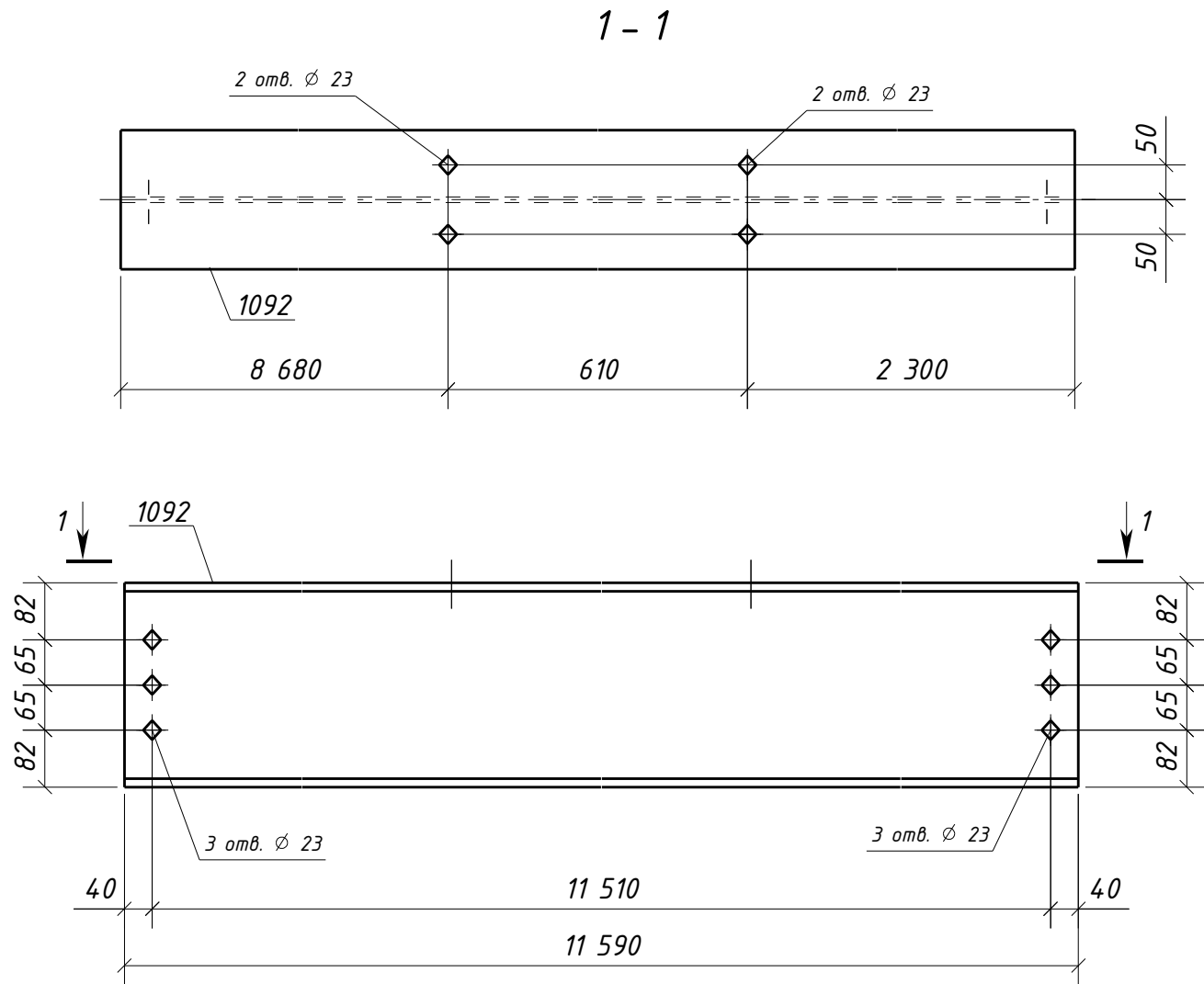
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.						Конвейерная галерея №3		
						Р	39	1
Проверил						Балка 2Б4-26		
Разраб.						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Толкунов Ю.В.						30.04.24		
Салтымаков С.С.						30.04.24		

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б4-26	48	1	-12x180	400	6.8	6.8		С245-4 Отв.
	50	1	-12x180	400	6.8	6.8		С245-4 Отв.
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		С245-4
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		С245-4
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4
	1113	1	-10x245	510	8.9	8.9		С245-4 Отв.
	1114	1	-10x245	580	10.2	10.2		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					6.9	692.8		

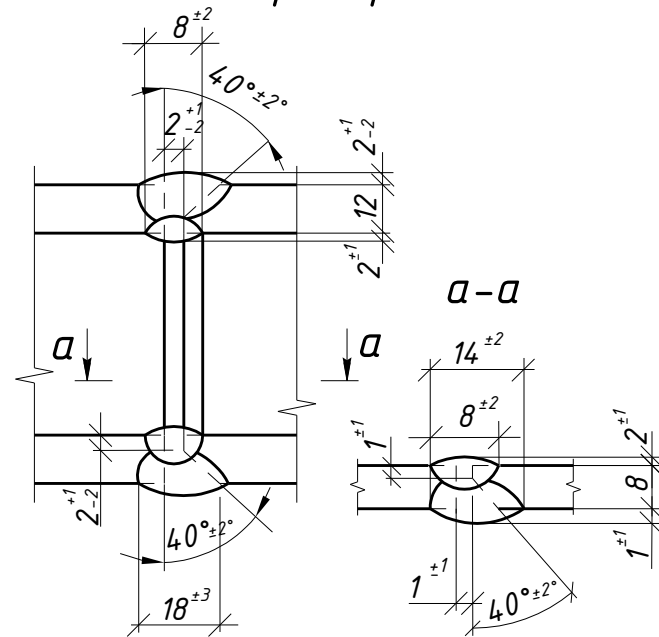
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-26	2	692.8	1385.6
Итого:			1385.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	58.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.8
Итого:			1385.6

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



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б5-1	1092	1	ДВУТАВР30Ш1	11590	658.5	658.5		С255-4	Отв.
					658.5				

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б5-1	1	658.5	658.5
		Итого: 658.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	658.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			658.5

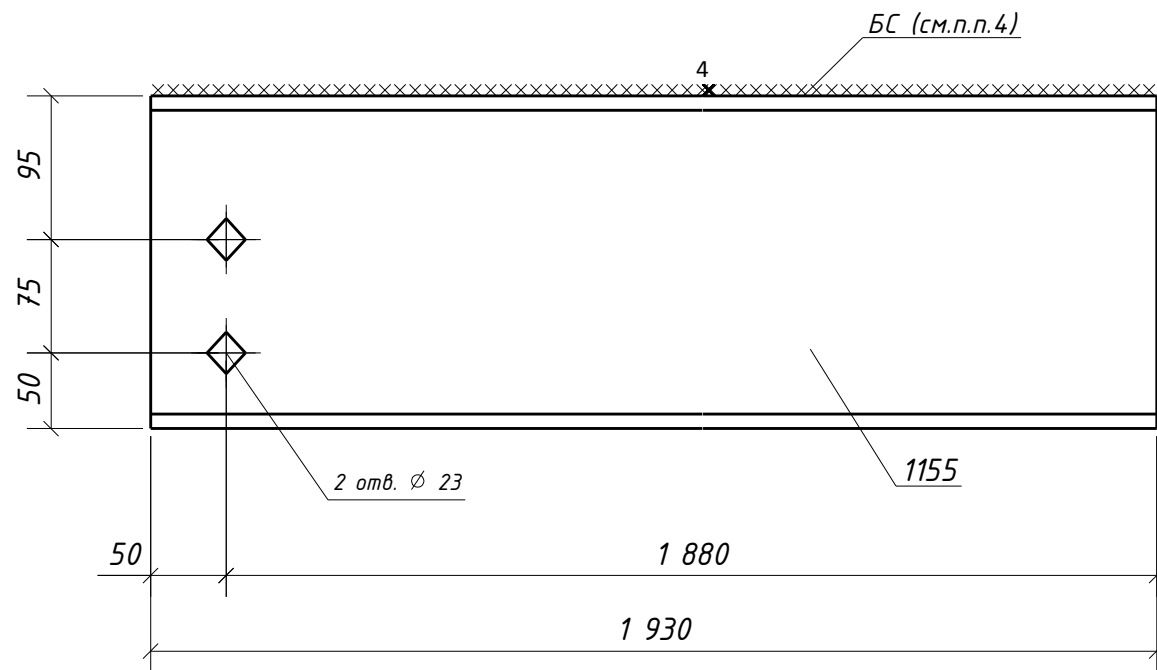
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	40	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б5-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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

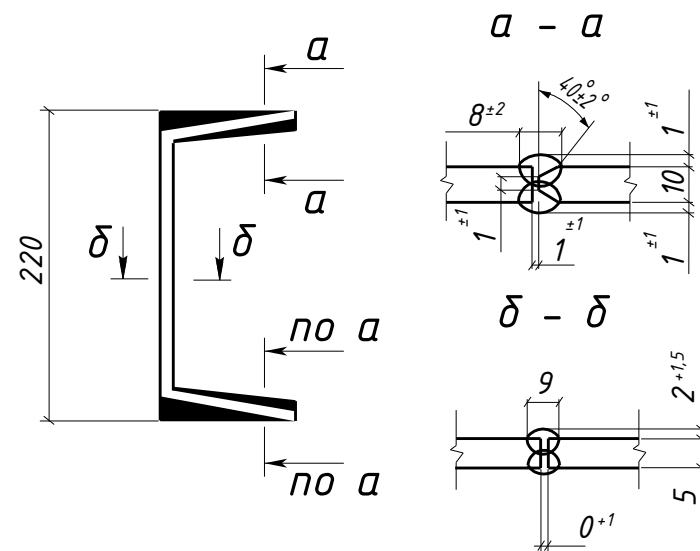


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-1	1155	1	Швеллер22П	1930	40.5	40.5		С245-4	Отв.
							40.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-1	2	40.5	81.0
Итого:		81.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	81.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			81.0

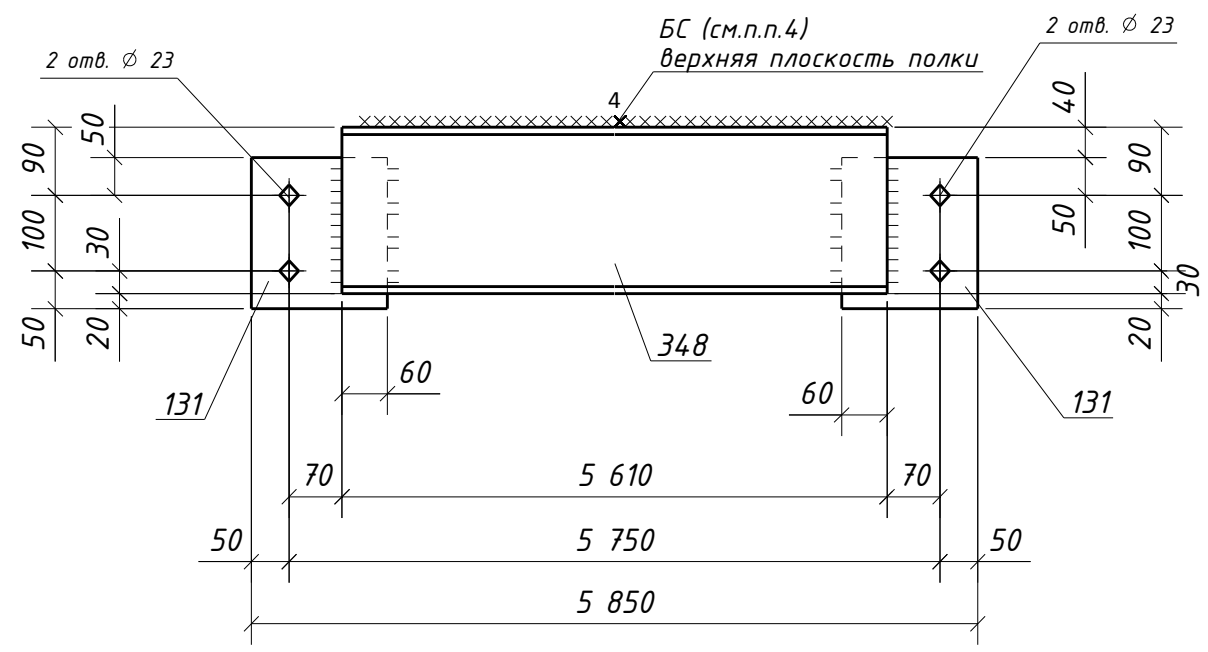
Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	41	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Балка 2Б7-1			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

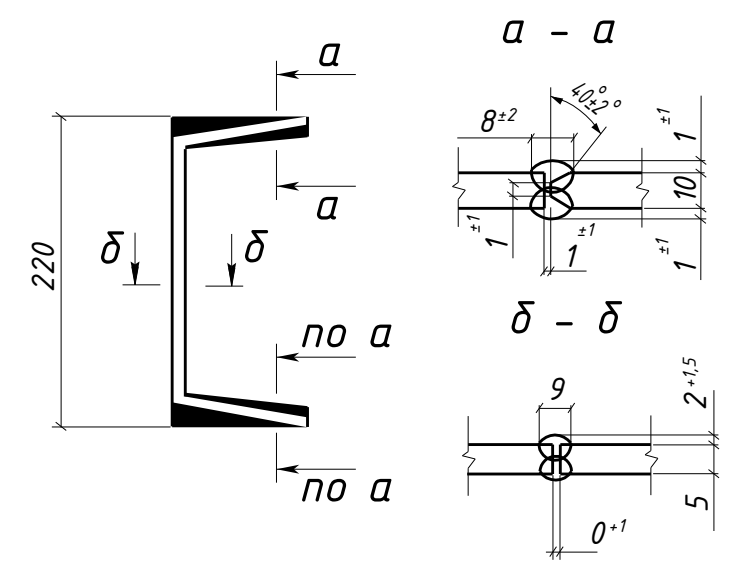


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-3	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	348	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						1.2	123.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-3	176	123.4	21718.4
Итого:		21718.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	809.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	20697.6
Масса напл. металла:			211.2
Итого:			21718.4

Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%

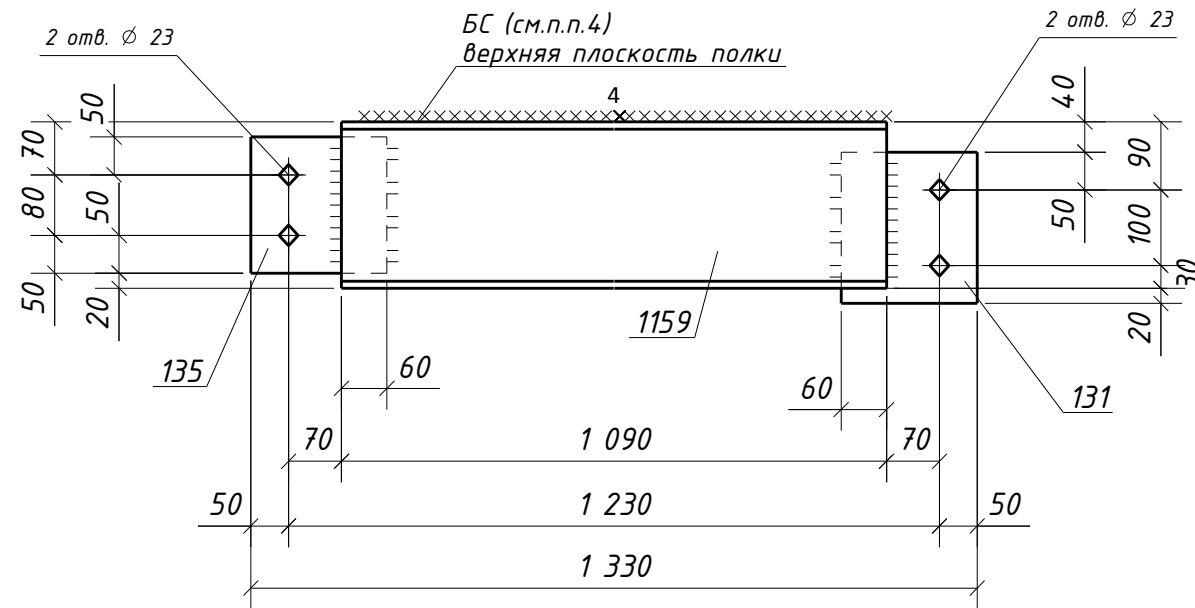


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	43	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 2Б7-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-4	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	1159	1	Швеллер22П	1090	22.8	22.8		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3							27.4		

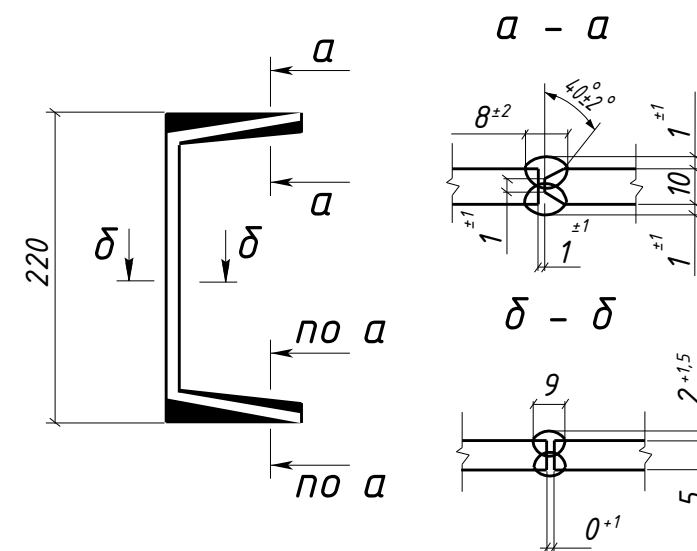
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-4	3	27.4	82.2
Итого:		82.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	12.9
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	68.4
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			82.2

Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

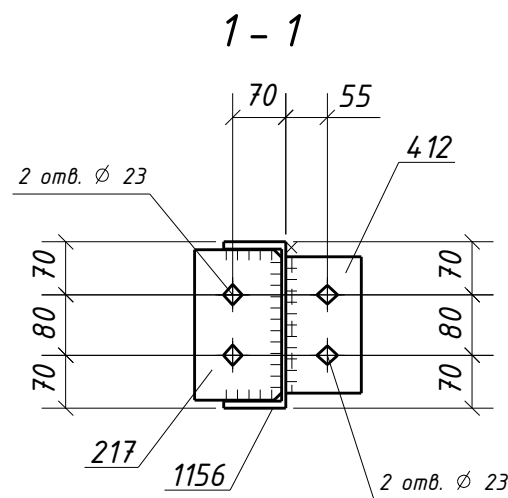
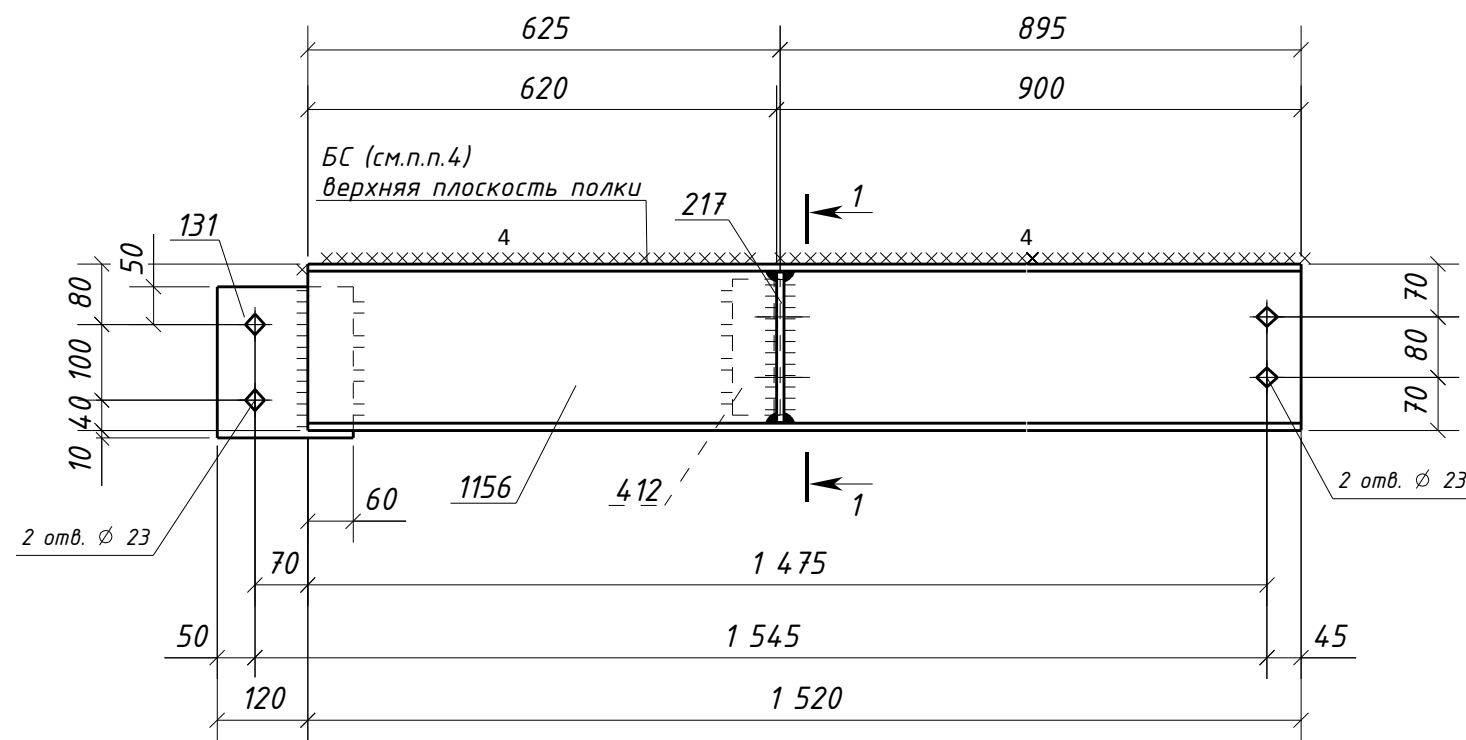
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

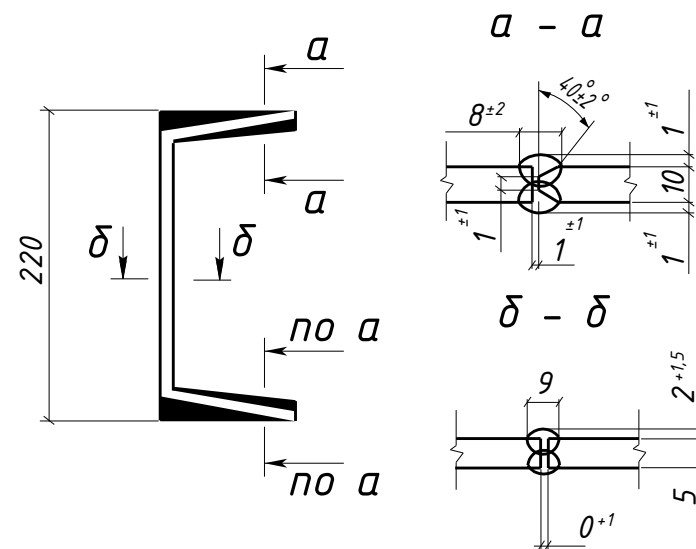
Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	44	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Балка 2Б7-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24							

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



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-6	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	1156	1	Швеллер22П	1520	31.9	31.9		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4							38.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-6	3	38.2	114.6
Итого:		114.6	

Выборка металла

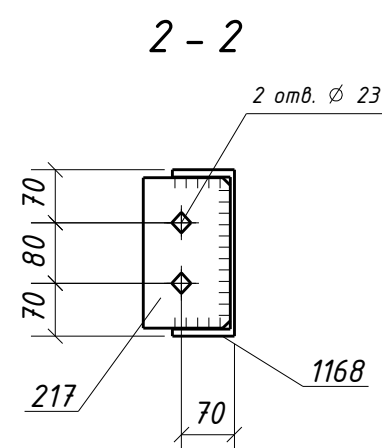
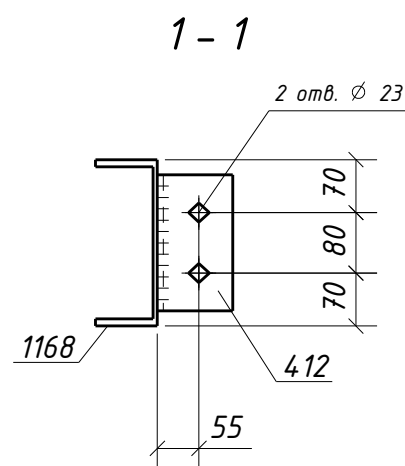
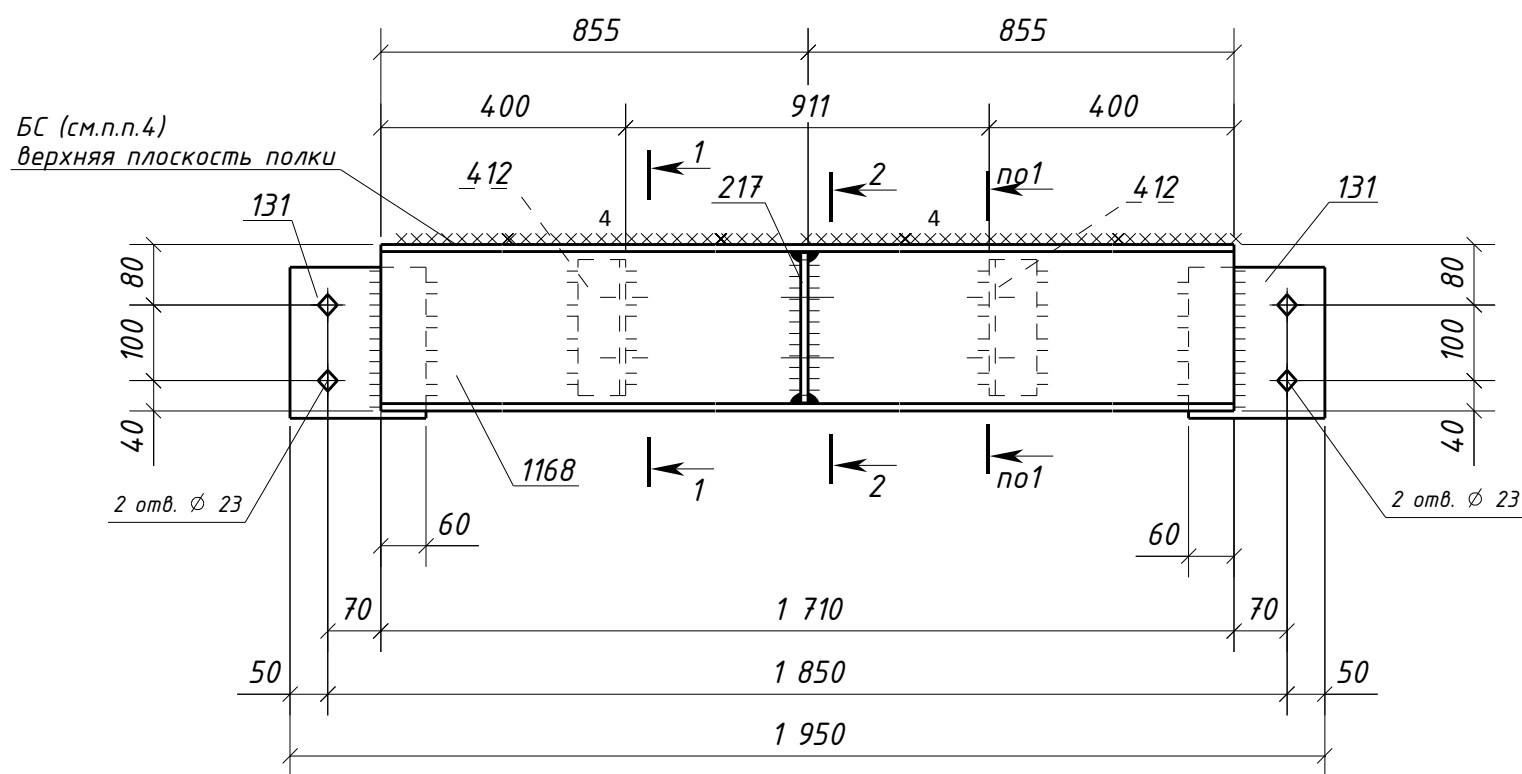
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.9
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	5.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	5.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	95.7
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			114.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

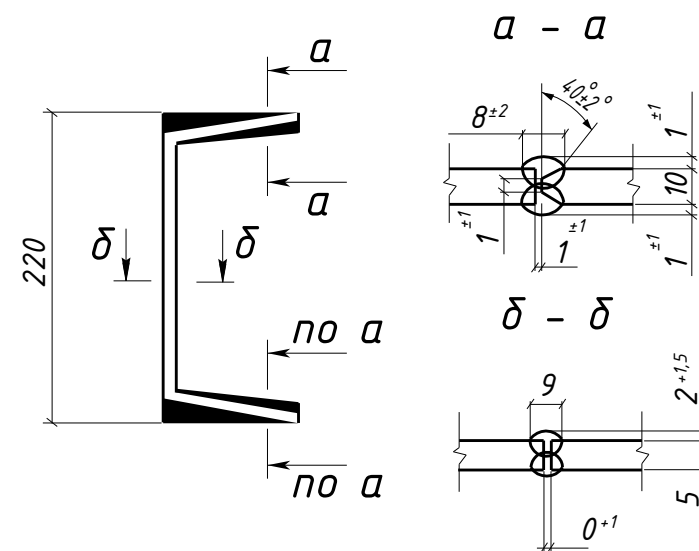
Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	46	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б7-6	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-7	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	1168	1	Швеллер22П	1710	35.8	35.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.5	46.3	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-7	4	46.3	185.2
Итого:			185.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	18.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.2
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	14.4
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	143.2
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			185.2

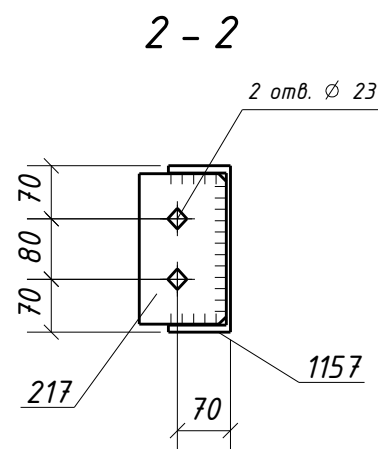
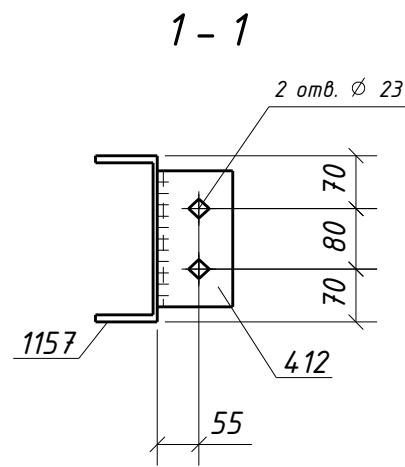
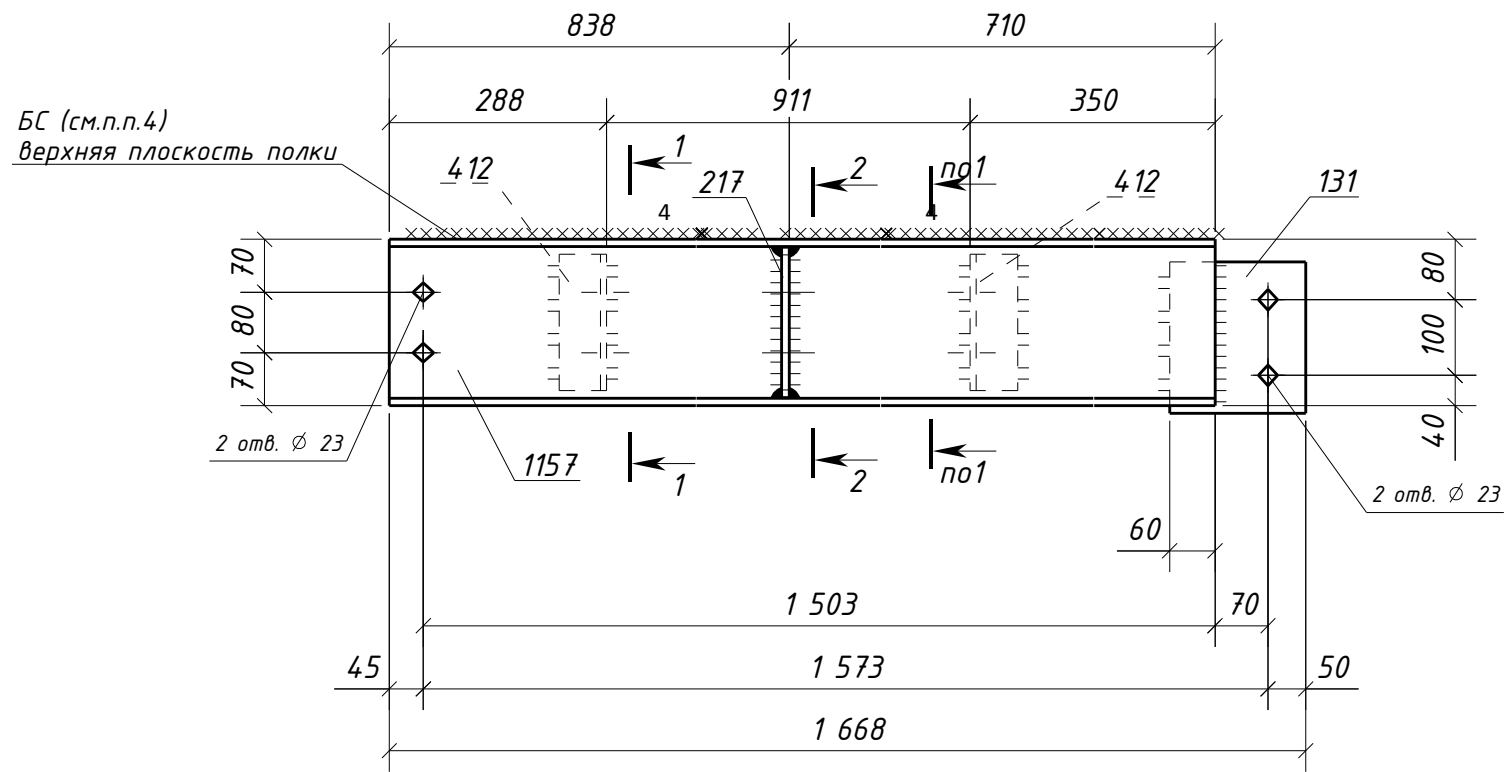
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

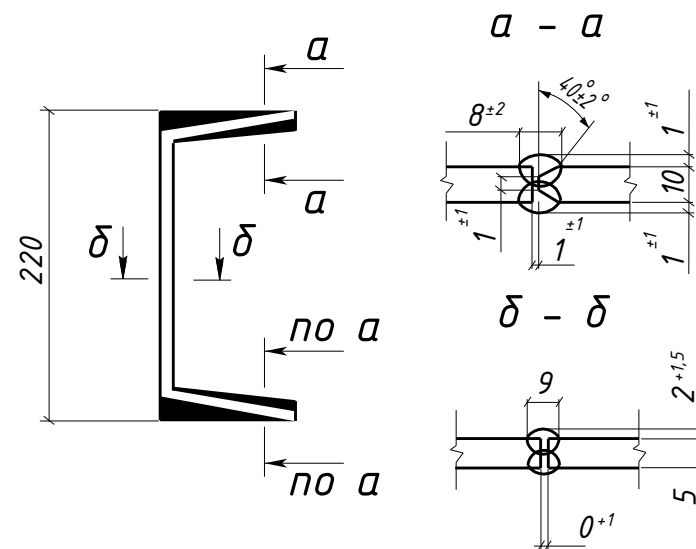
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	47	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б7-7		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-8	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	1157	1	Швеллер22П	1548	32.4	32.4		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4							40.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-8	4	40.5	162.0
Итого:		162.0	

Выборка металла

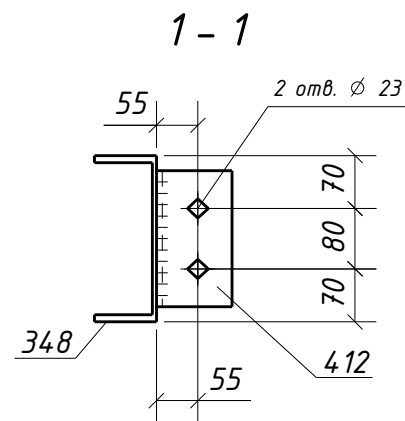
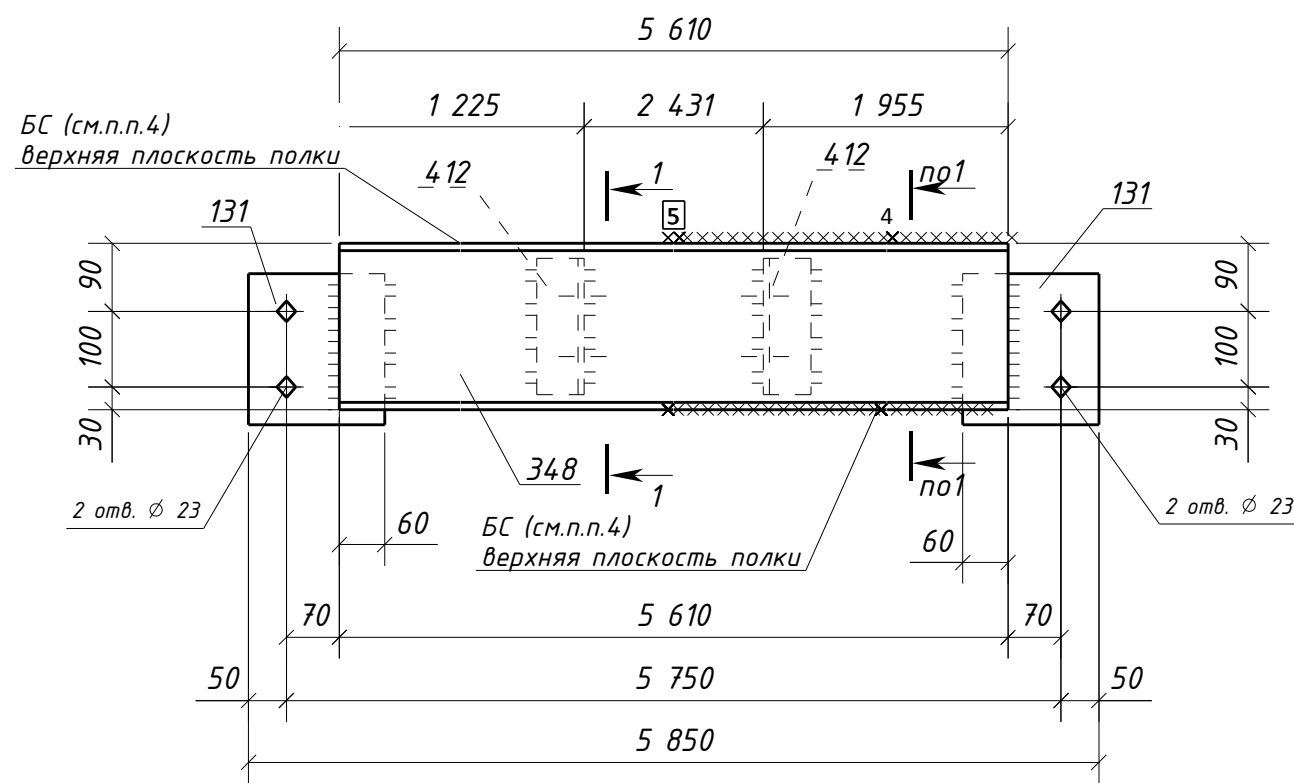
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	9.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	14.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	129.6
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			162.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

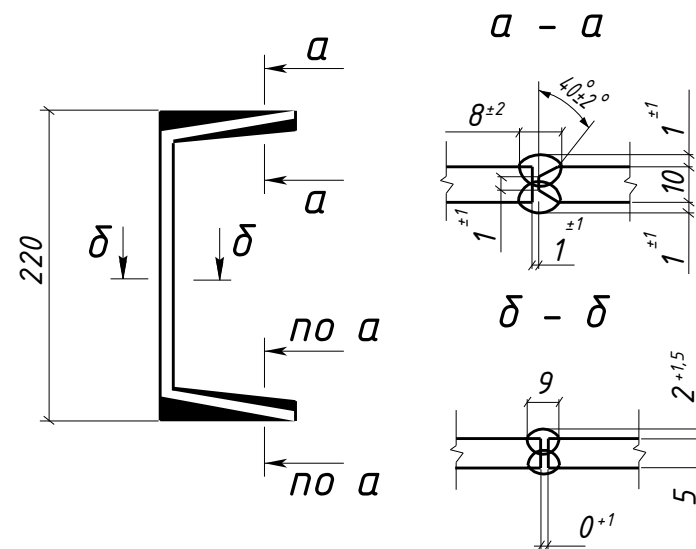
Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	48
						Балка 2Б7-8	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24			
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-10	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	348	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							127.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-10	1	127.1	127.1
Итого:		127.1	

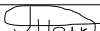
Выборка металла

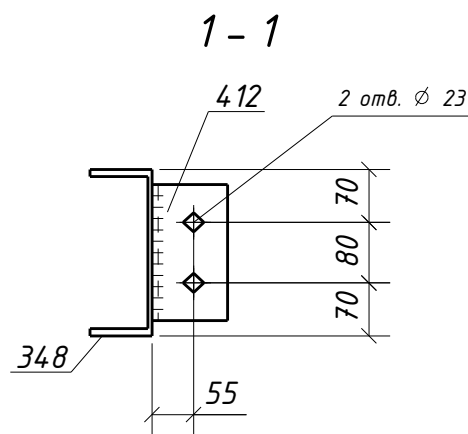
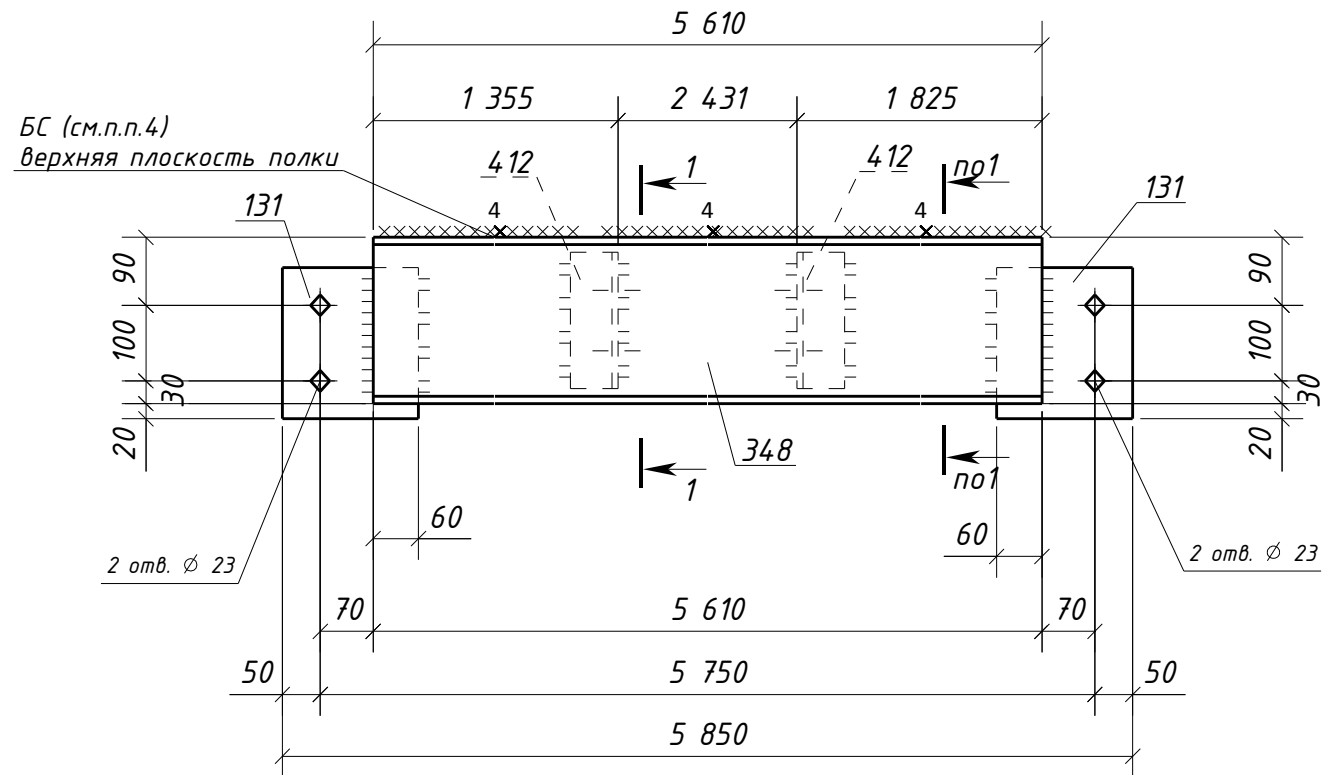
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	117.6
Масса напл. металла:			1.3
Итого:			127.1

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

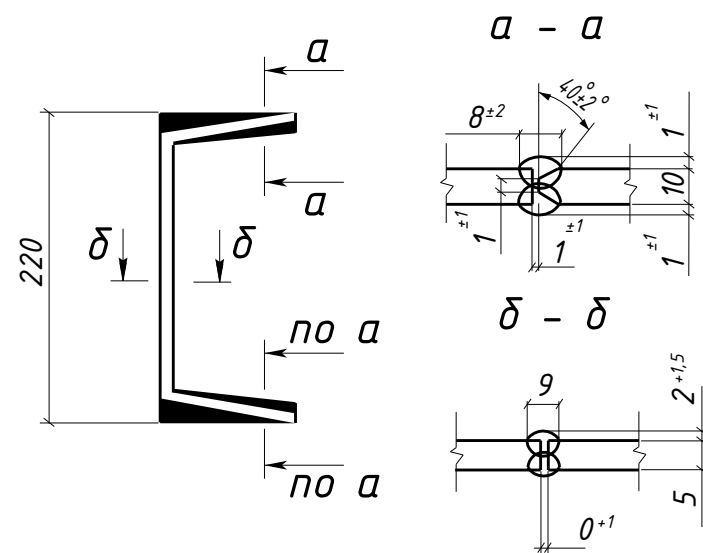
Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	50	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б7-10	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-11	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	348	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					1.3	127.1			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-11	2	127.1	254.2
Итого:			254.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	9.2
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	7.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	235.2
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			254.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

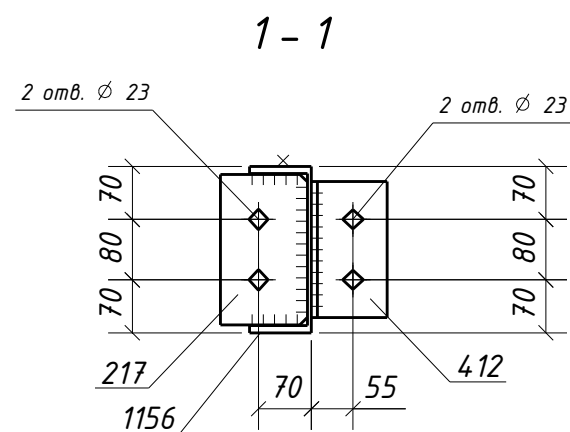
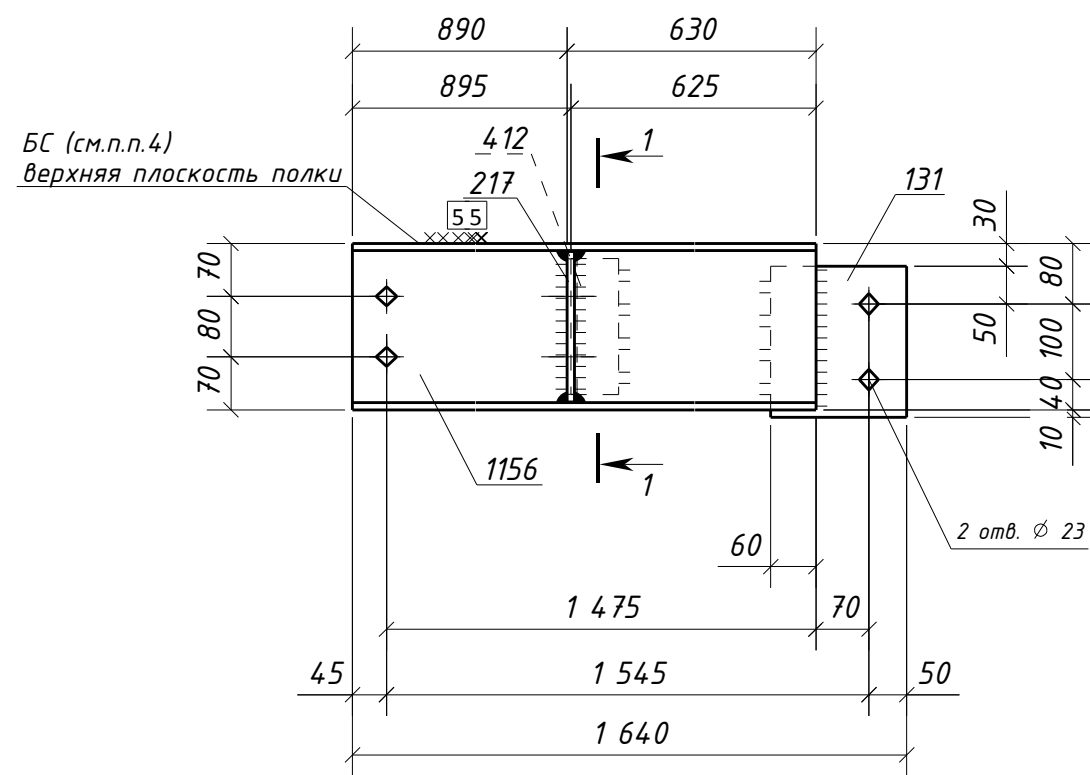
Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

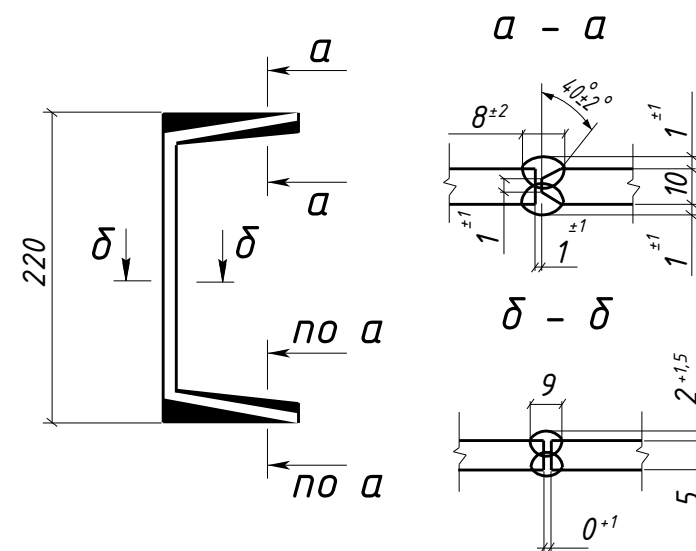
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	51	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б7-11	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



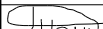
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-12	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	1156	1	Швеллер22П	1520	31.9	31.9		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.4	38.2	

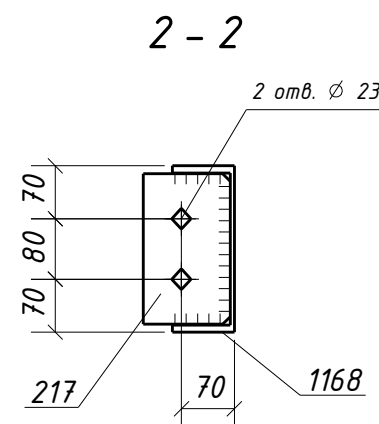
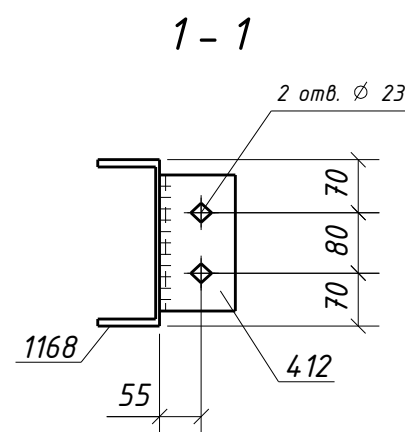
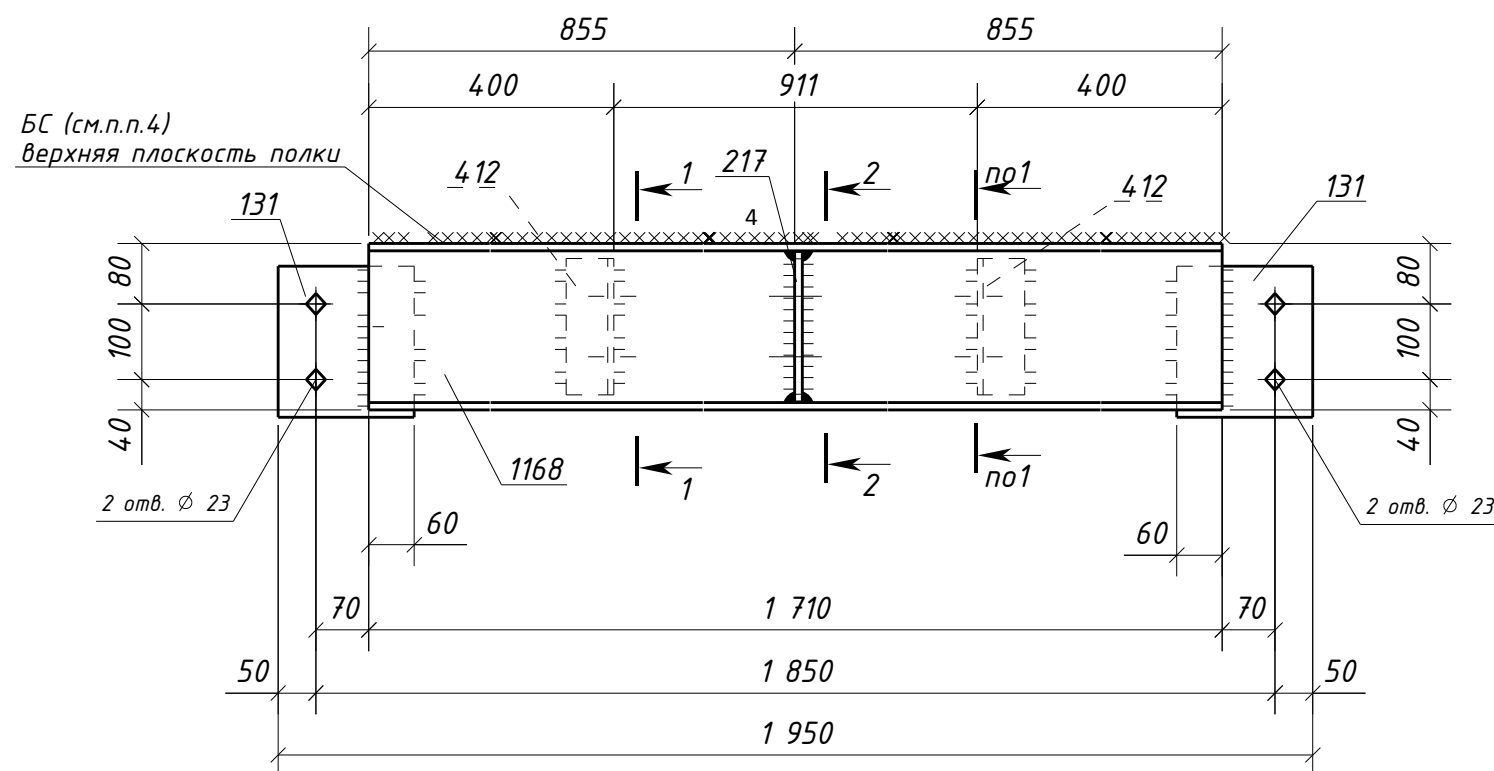
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-12	3	38.2	114.6
Итого:			114.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.9
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	5.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	5.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	95.7
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			114.6

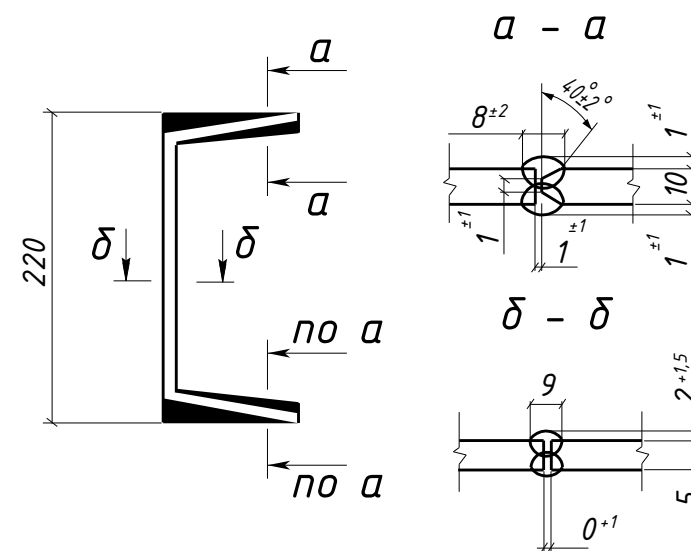
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	52	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Балка 2Б7-12	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-13	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	1168	1	Швеллер22П	1710	35.8	35.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.5	46.3	

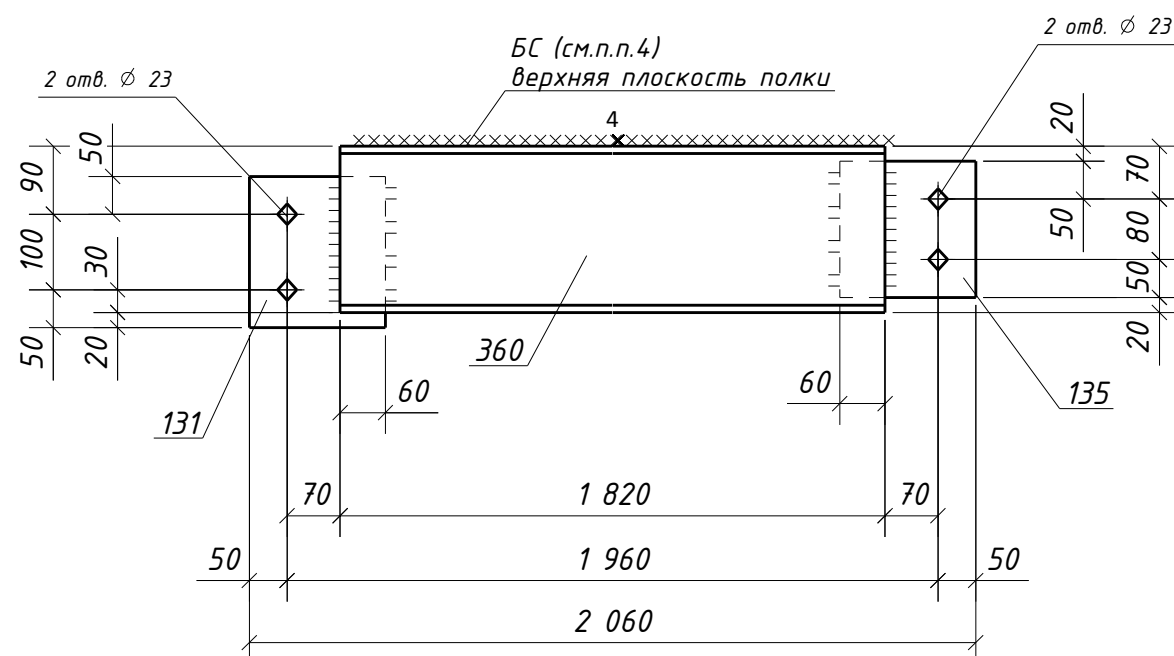
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-13	4	46.3	185.2
Итого:			185.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	18.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	14.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	143.2
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			185.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						
						Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист	Листов
									Р	53	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б7-13			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24						

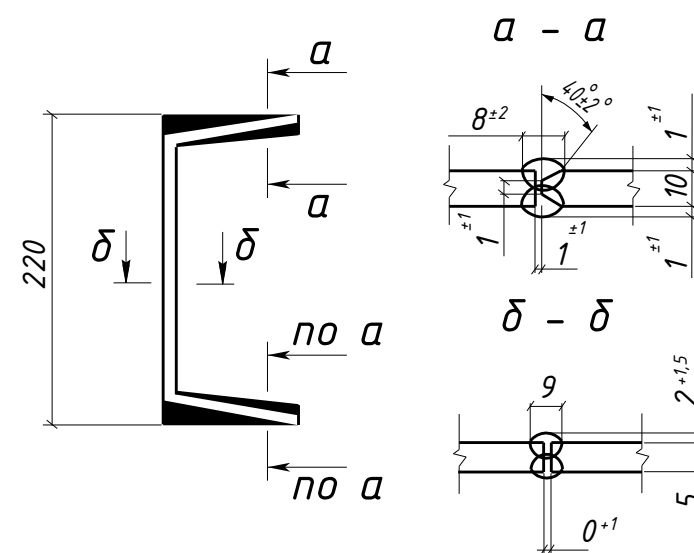


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-15	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	360	1	Швеллер22П	1820	38.1	38.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.4	42.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
257-15	3	42.8	128.4
Итого:			128.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	12.9
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	114.3
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			128.4

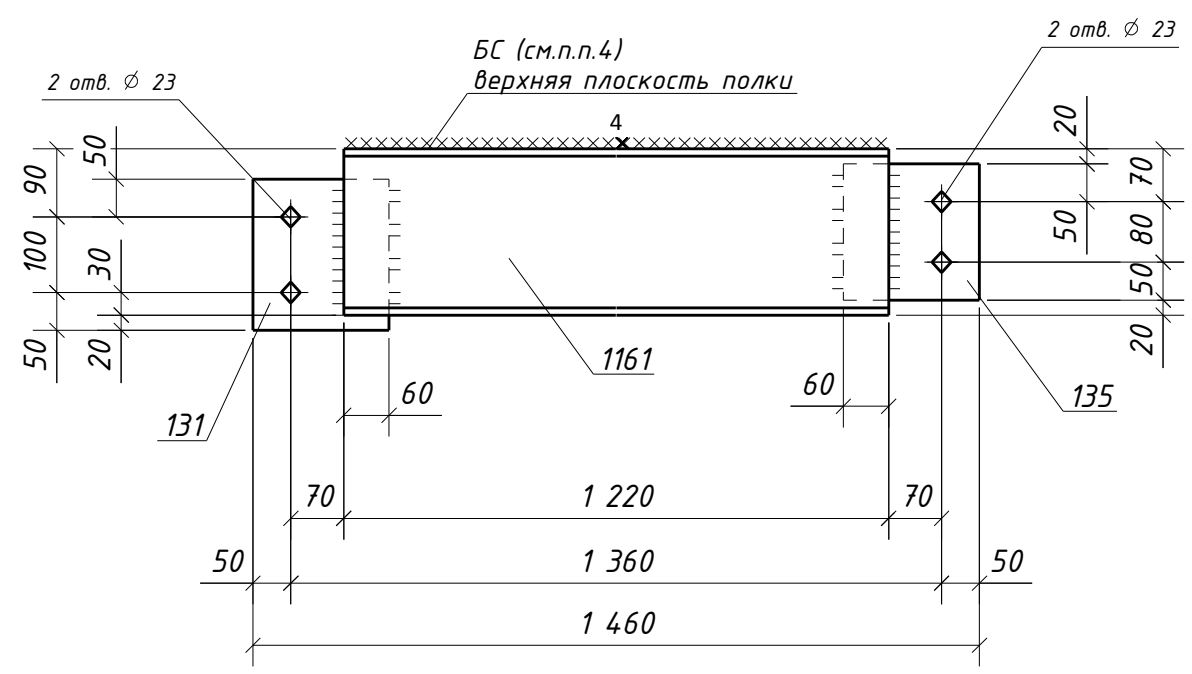
Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	55	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Балка 2Б7-15		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

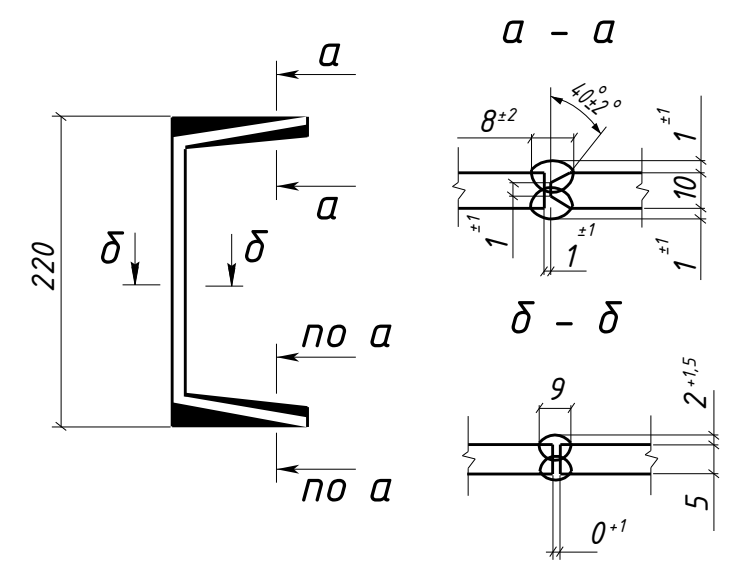


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-16	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	1161	1	Швеллер22П	1220	25.6	25.6		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3							30.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-16	2	30.2	60.4
Итого:		60.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	51.2
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			60.4

Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



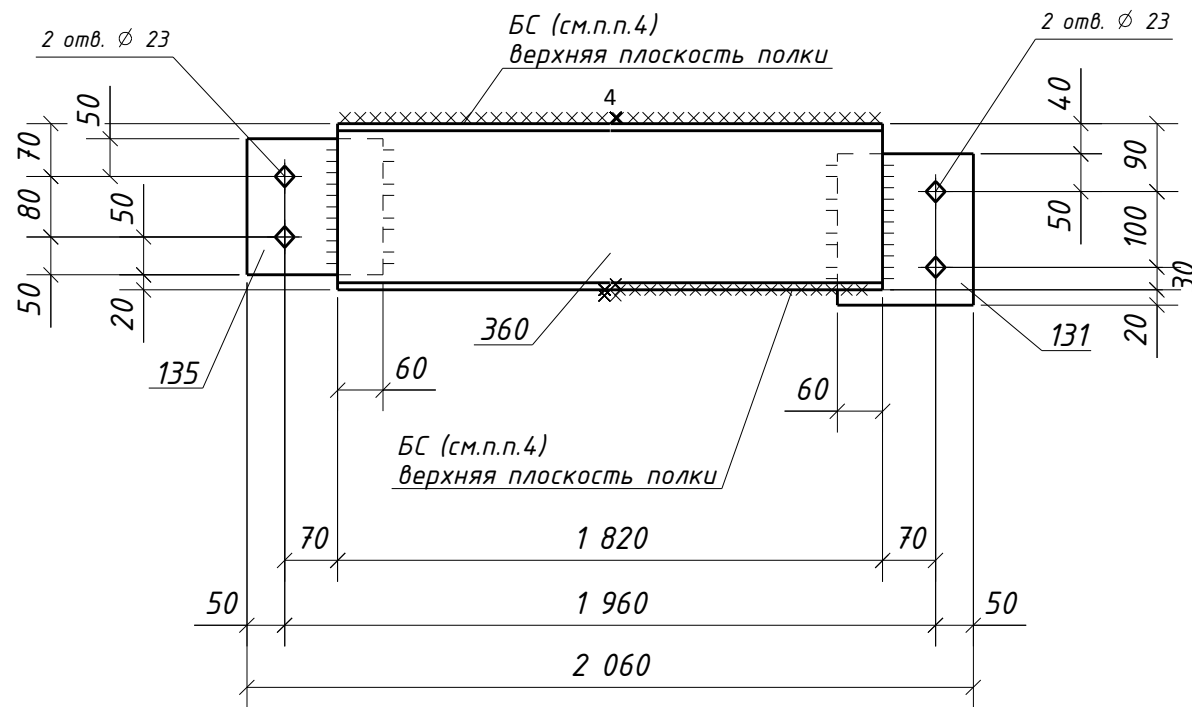
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

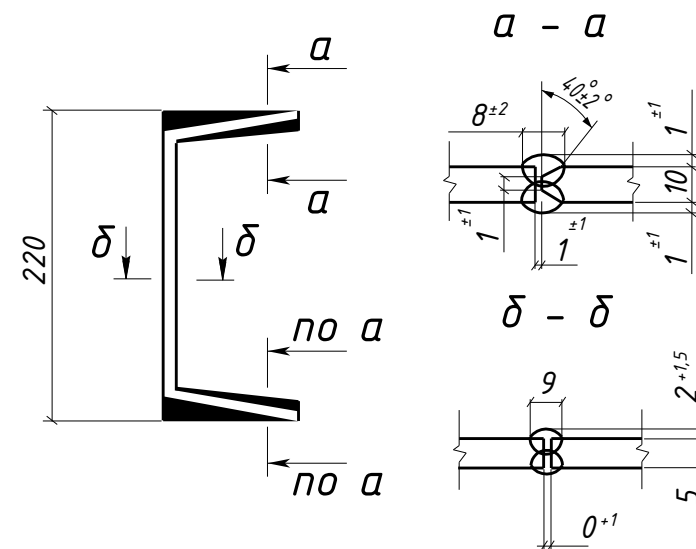
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	56	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б7-16	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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

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



Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-18	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	360	1	Швеллер22П	1820	38.1	38.1		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							42.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-18	4	42.8	171.2
Итого:		171.2	

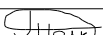
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	152.4
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			171.2

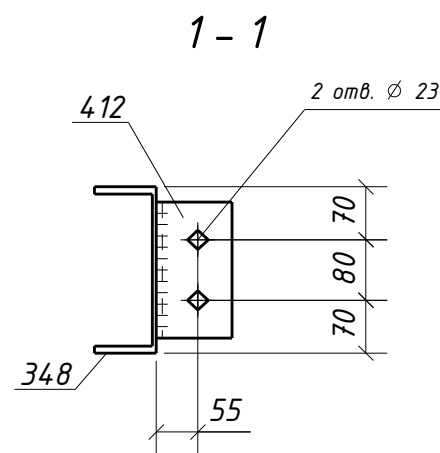
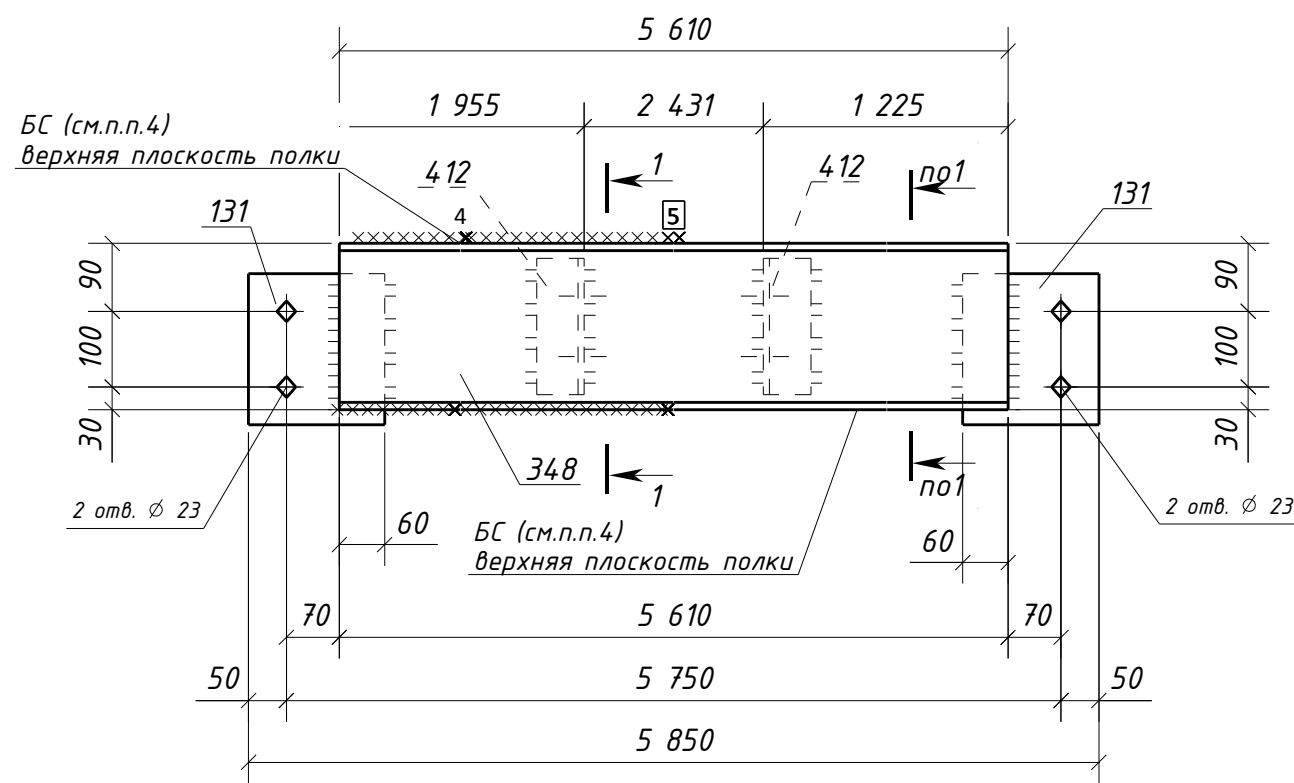
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

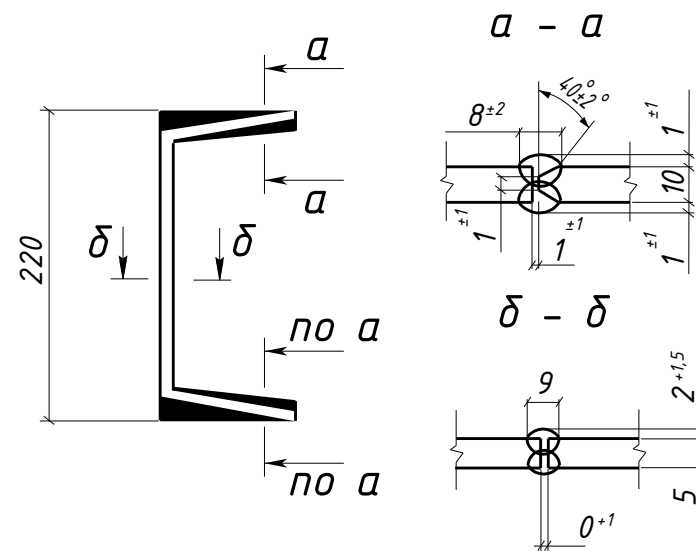
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	58	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б7-18	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-19	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	348	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							127.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-19	2	127.1	254.2
Итого:		254.2	

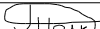
Выборка металла

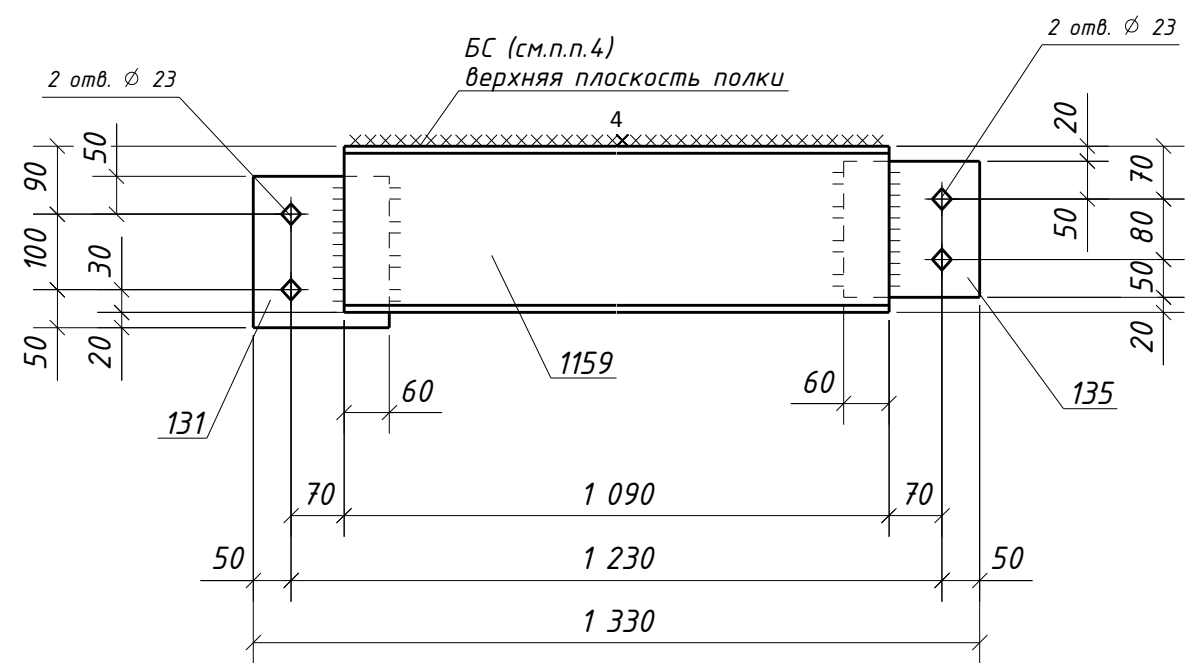
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	9.2
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	7.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	235.2
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			254.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	59	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 2Б7-19	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

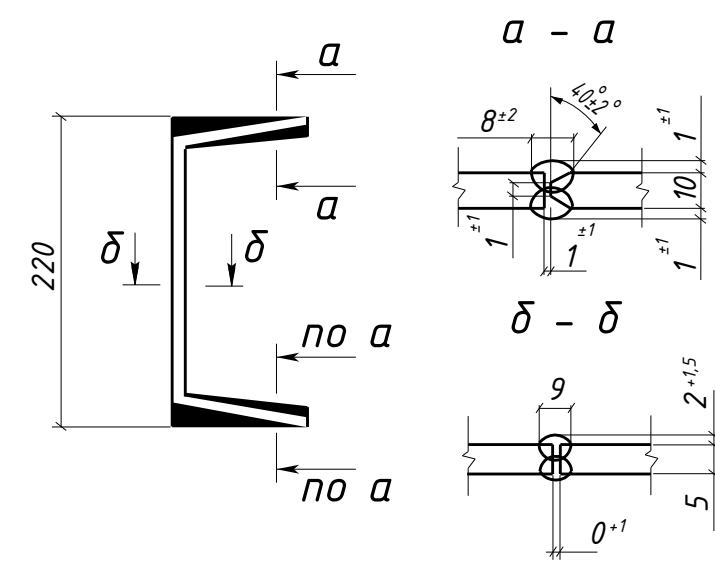


Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
257-22	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		Ст45-4 Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		Ст45-4 Отв.
	1159	1	Швеллер22П	1090	22.8	22.8		Ст45-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						27.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
257-22	4	27.4	109.6
Итого:		109.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст45-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.2
Ст45-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	91.2
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			109.6

Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%

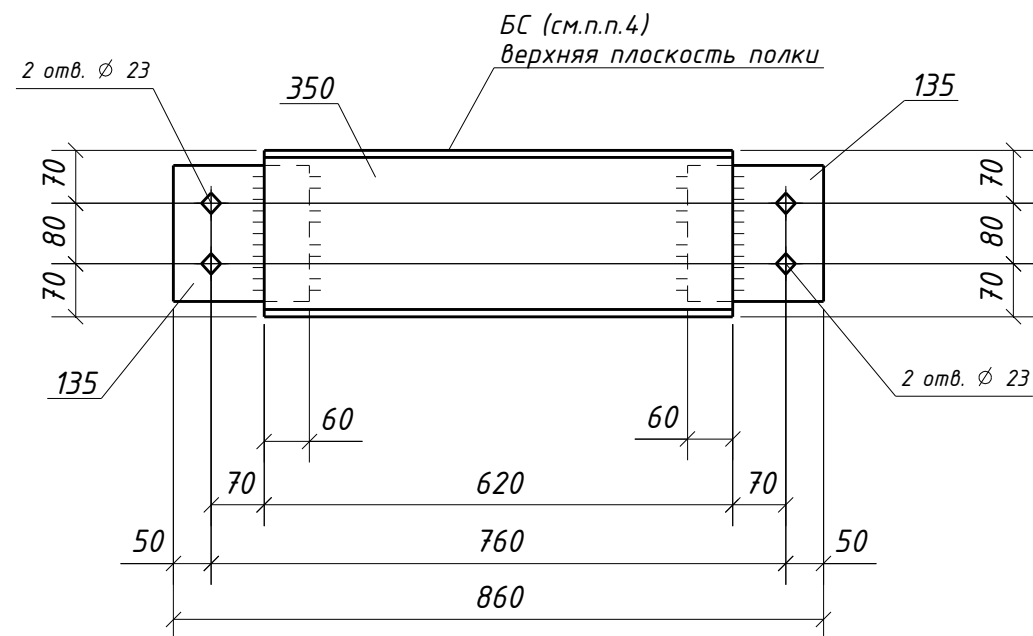


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	62	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 257-22	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-23	135	2	-8х180	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	350	1	Швеллер22П	620	13.0	13.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						17.2		

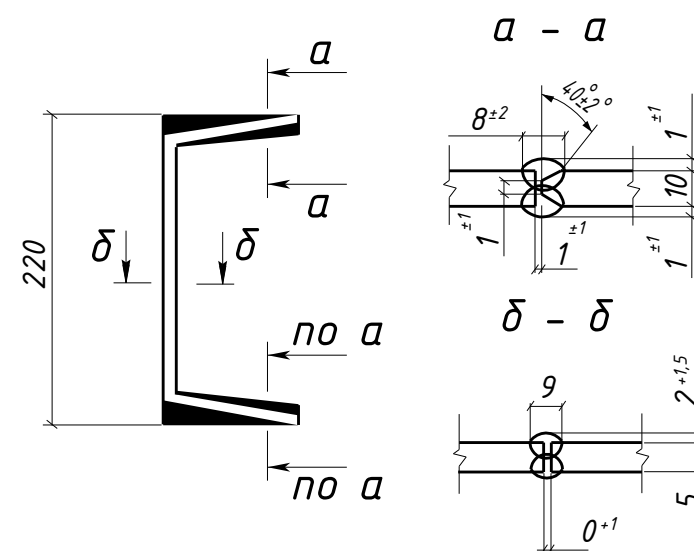
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-23	2	17.2	34.4
Итого:		34.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	26.0
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			34.4

Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

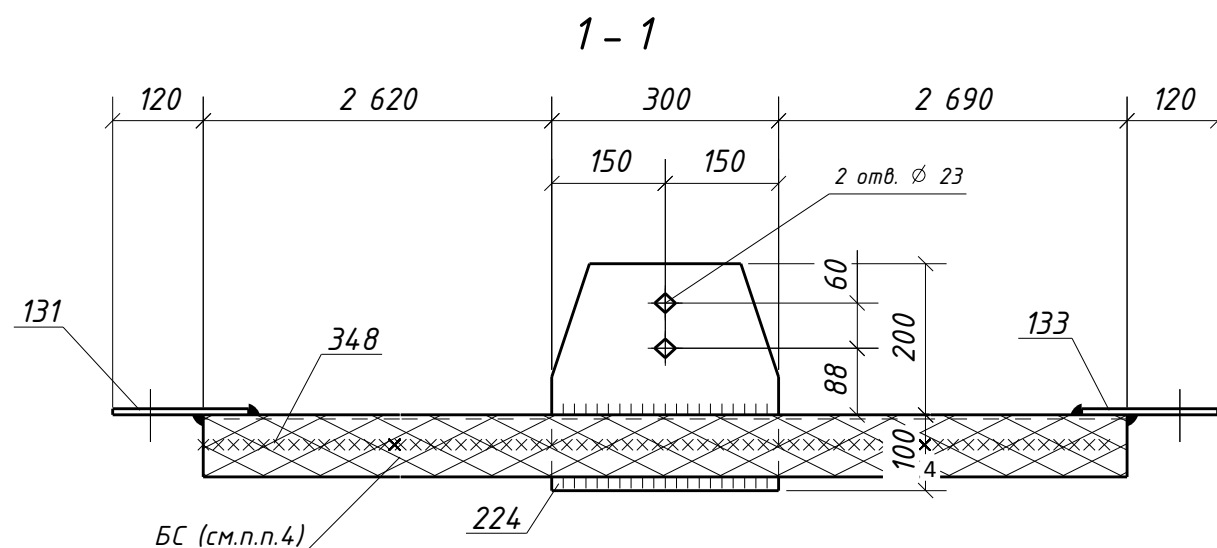
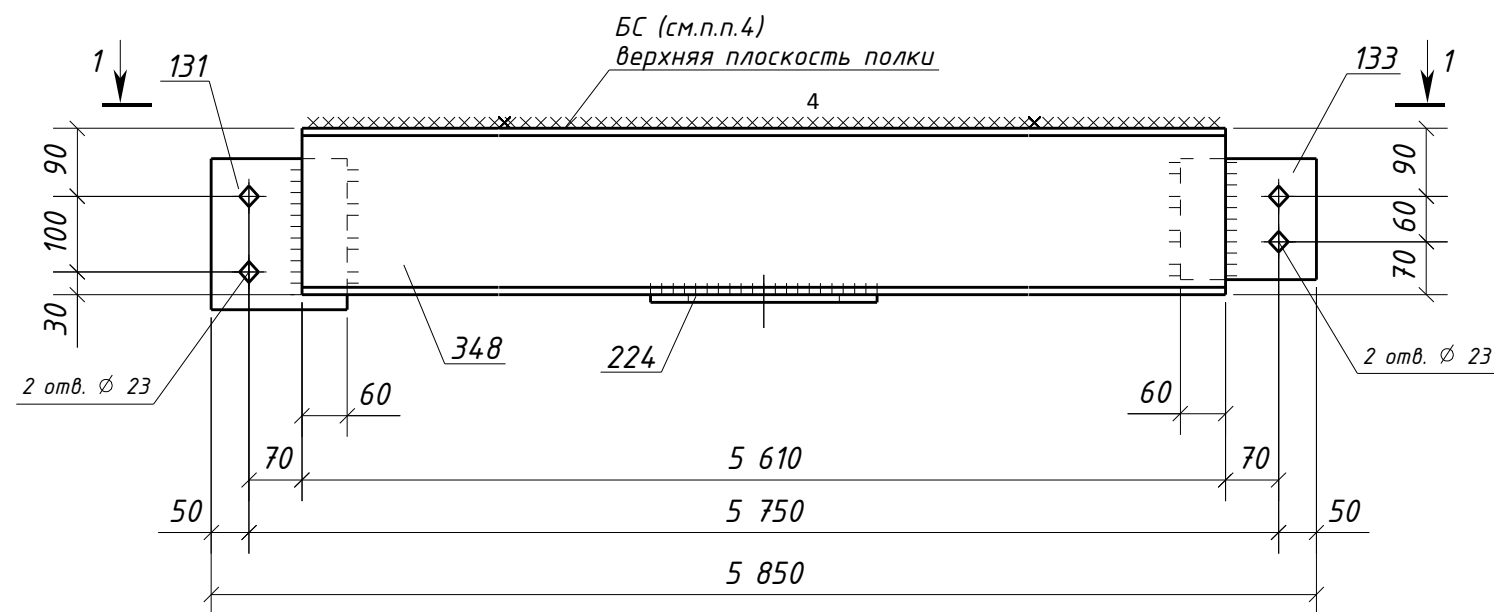
Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

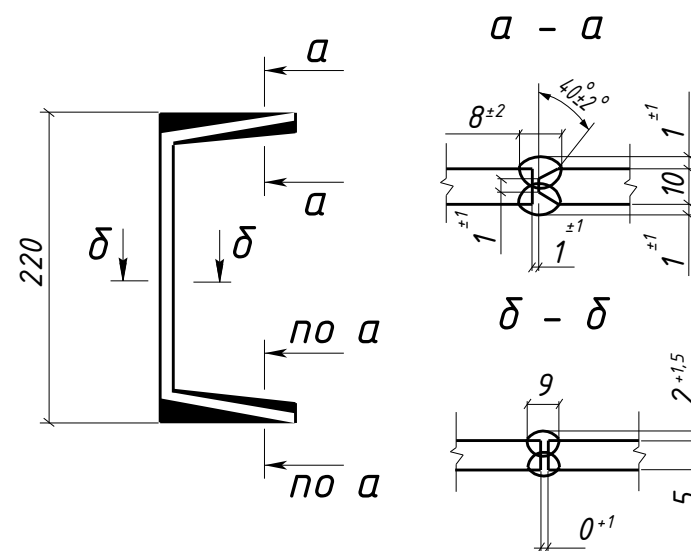
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	63	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б7-23	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-24	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	133	1	-8х160	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	224	1	-10х300	300	7.1	7.1		С245-4	Отв.
	348	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.3								130.1	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-24	2	130.1	260.2
Итого:		260.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	14.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	235.2
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			260.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

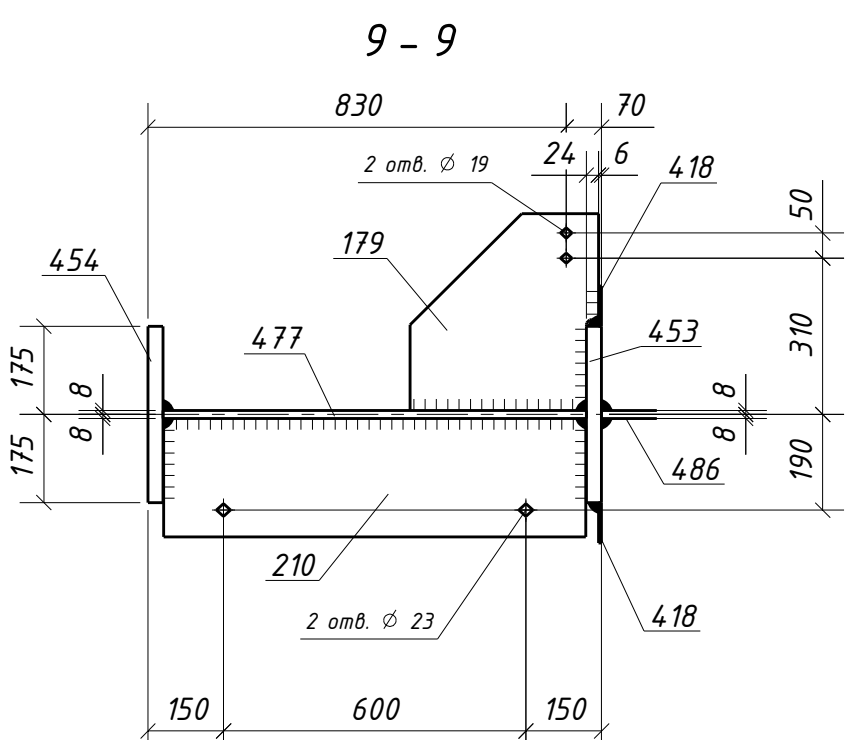
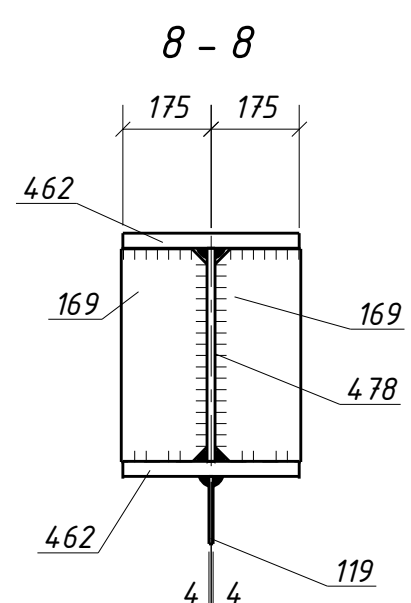
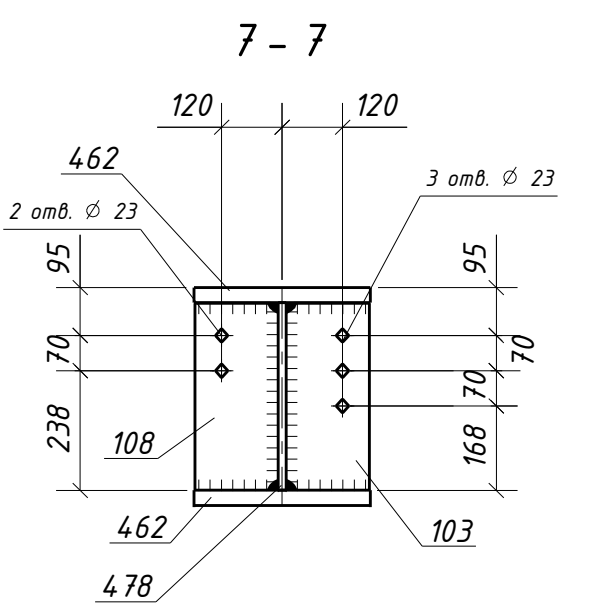
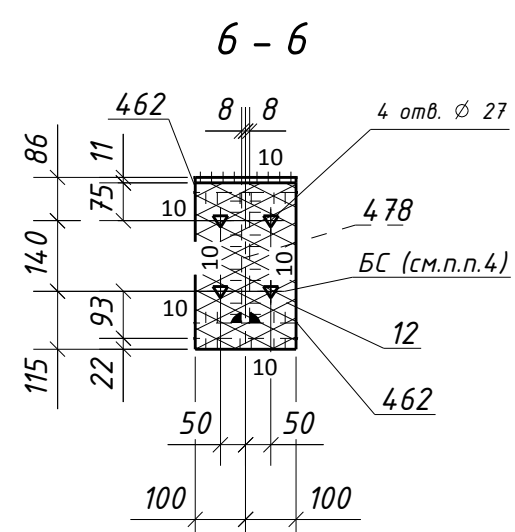
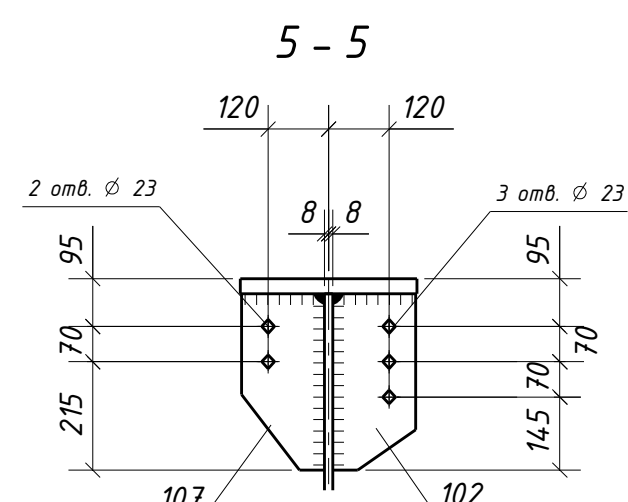
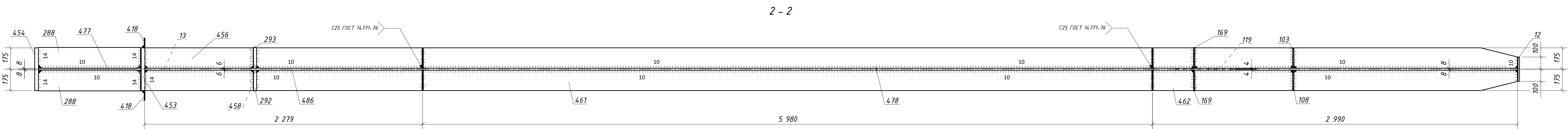
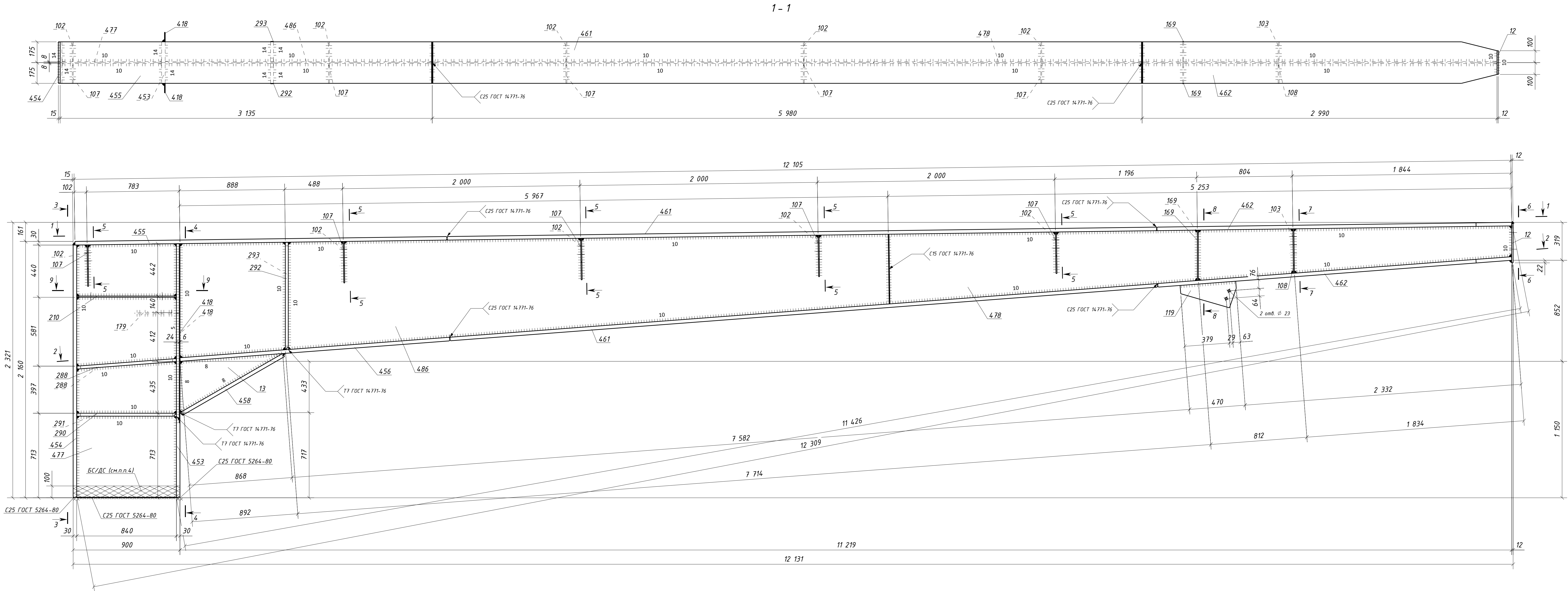
Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

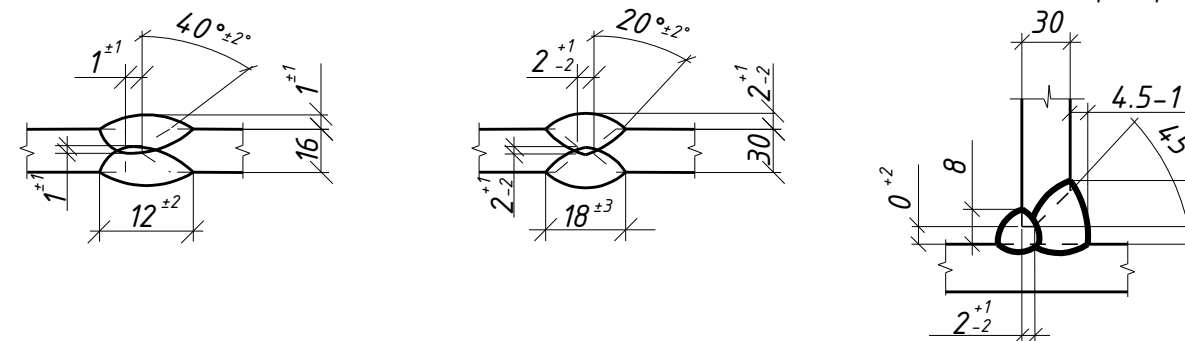
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24					Р	64	1
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24				Балка 2Б7-24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		



С15 ГОСТ 14771-76* С25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)

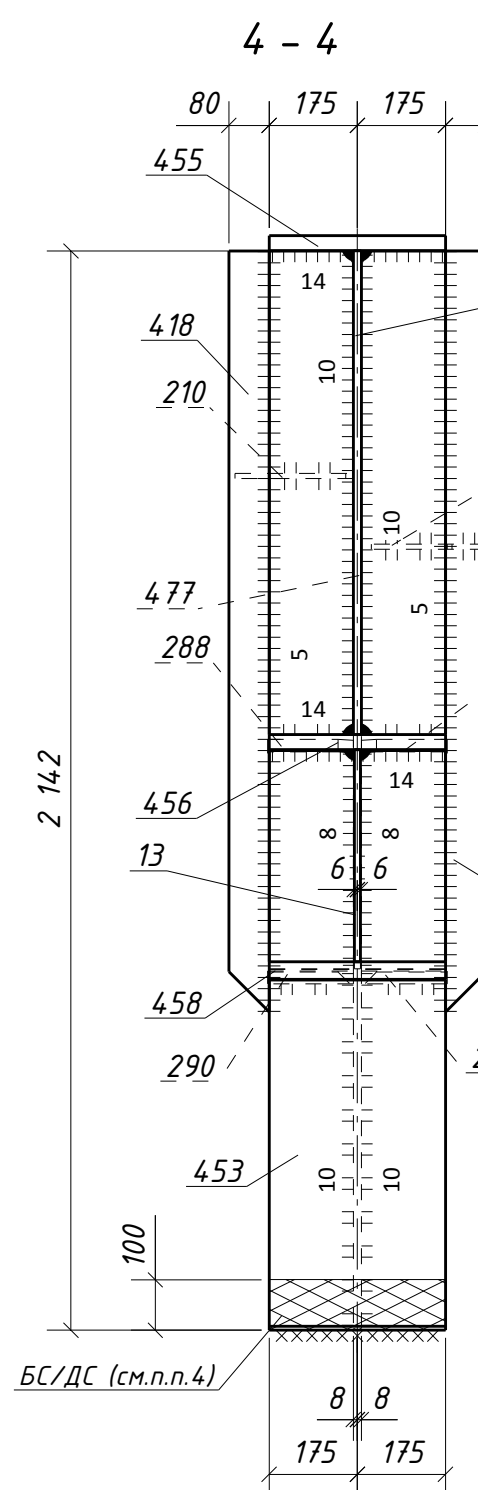
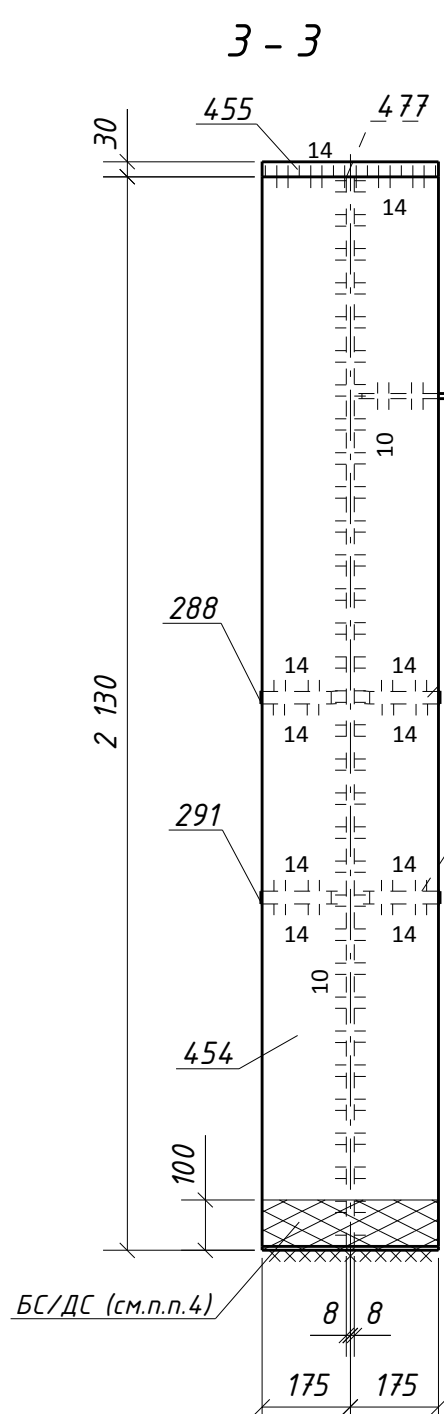


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
268-1	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	С245-4	Отв.
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	С245-4	
	102	5	-8x165	350	3.6	18.0	С245-4	Отв.
	103	1	-8x165	372	3.9	3.9	С245-4	Отв.
	107	5	-8x165	350	3.6	18.0	С245-4	Отв.
	108	1	-8x165	372	3.9	3.9	С245-4	Отв.
	119	1	-8x220	470	6.5	6.5	С245-4	Отв.
	169	2	-8x170	423	4.5	9.0	С245-4	
	179	1	-10x390	374	9.2	9.2	С245-4	Отв.
	210	1	-10x235	838	15.4	15.4	С245-4	Отв.
	288	2	-25x170	838	27.8	55.6	С255-4	
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	С255-4	
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	С255-4	
	292	1	-25x170	904	29.7	29.7	С255-4	
	293	1	-25x170	904	29.7	29.7	С255-4	
	418	2	-6x80	1510	5.5	11.0	С245-4	
	453	1	-30x350	2142	176.2	176.2	С255-4	
	454	1	-30x350	2130	175.3	175.3	С255-4	
	455	1	-30x350	3135	258.2	258.2	С255-4	
	456	1	-30x350	2279	187.7	187.7	С255-4	
	458	1	-30x350	999	82.0	82.0	С255-4	
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	С255-4	
	462	2	-30x350	2990	241.0	482.0	С255-4	
	477	1	-16x840	2142	225.2	225.2	С255-4	
	478	1	-16x587	5253	278.9	278.9	С255-4	
	486	1	-16x962	5980	581.0	581.0	С255-4	
Масса напл. металла (10%), кг:					37.2	3757.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг	всех
268-1	2	3757.4	7514.8
Итого:		7514.8	

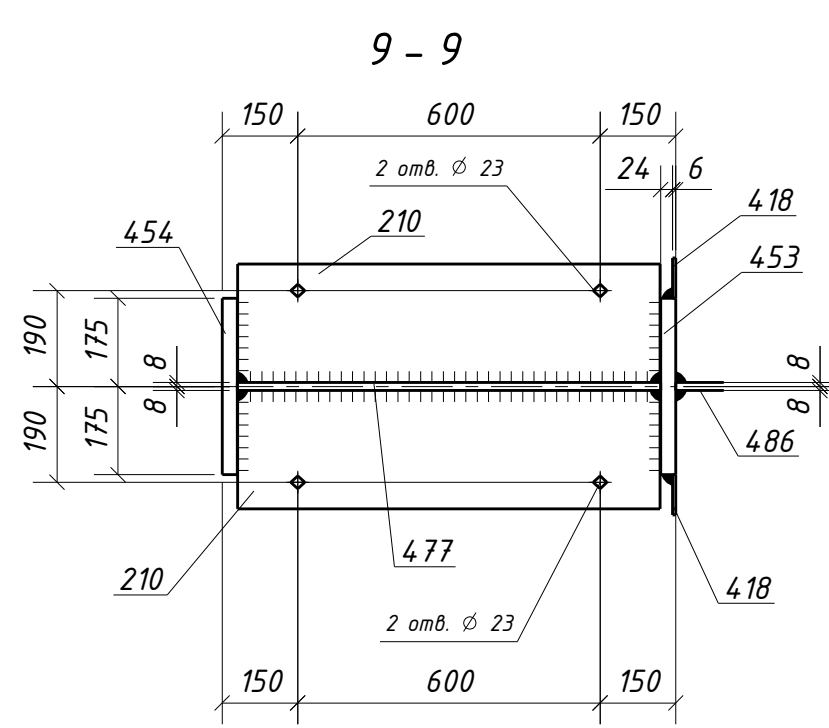
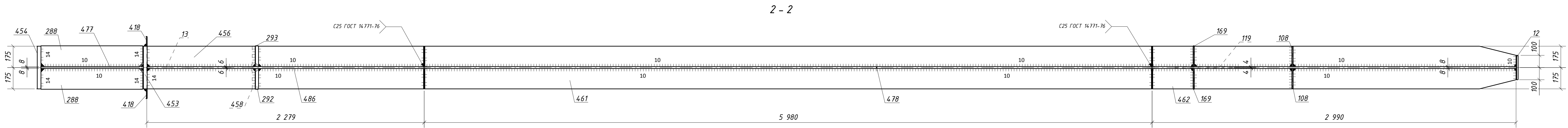
Выборка металла				
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг	
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	22.0	
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	118.6	
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	49.2	
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	47.6	
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2170.2	
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	340.0	
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4692.8	
Масса напл. металла:			74.4	
Итого:			7514.8	



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

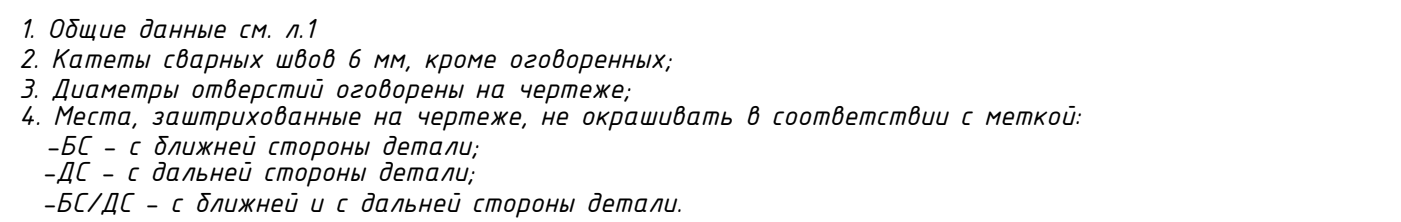
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт
◊ - отверстие под высокопрочный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/Э		
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в норском портовом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		Стация Лист Листов
				Р		65 1
				Балка 268-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил	Толмачев Ю.В.	30.04.24	30.04.24			
Разработ.	Салтыков С.С.	30.04.24	30.04.24			



Требуется изготовить			
Марка эл.-па.	Кол.-во шт.	Масса, кг	
		марки	всех
268-2	19	3763.7	71510.3
		Итого:	71510.3

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	209.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	1126.7
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	585.2
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	452.2
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	20616.9
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	3230.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	44581.6
Масса напл. металла:			708.7
Итого:			71510.3

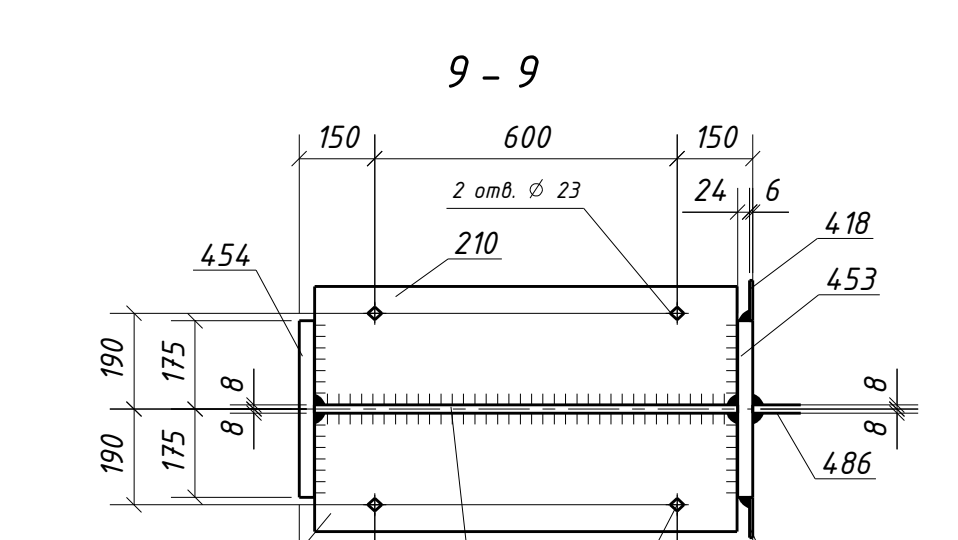
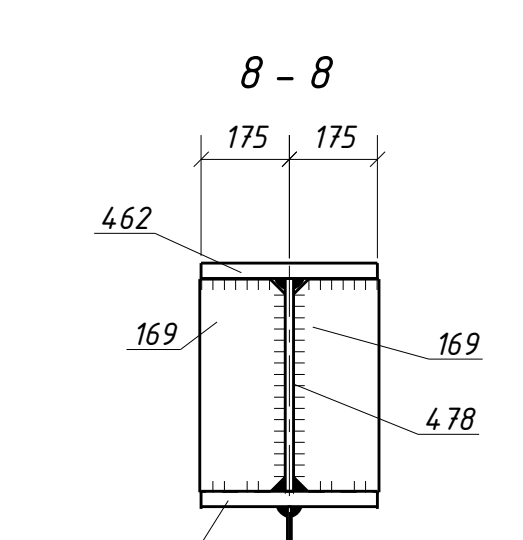
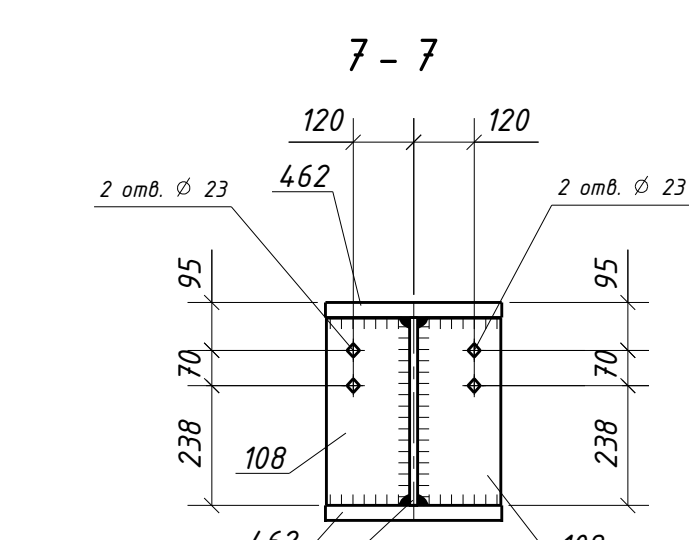
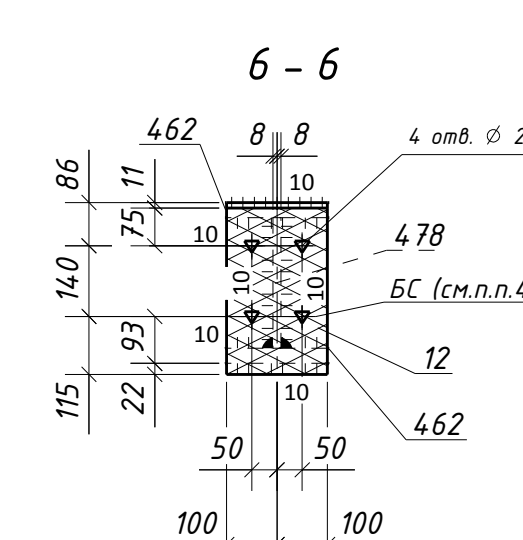
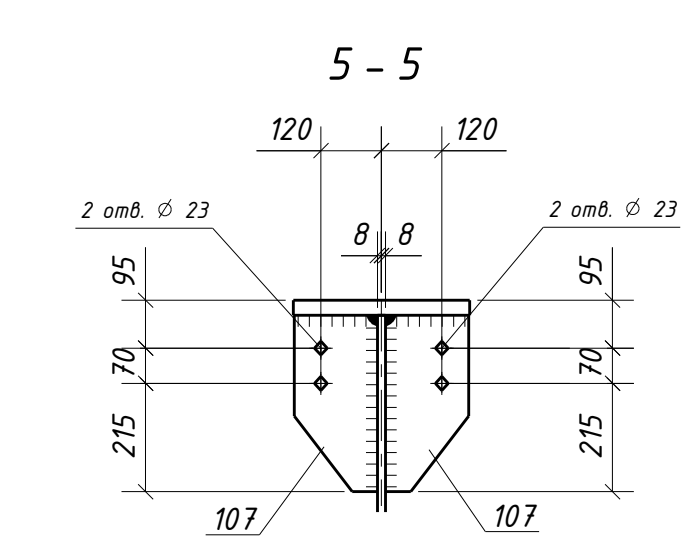
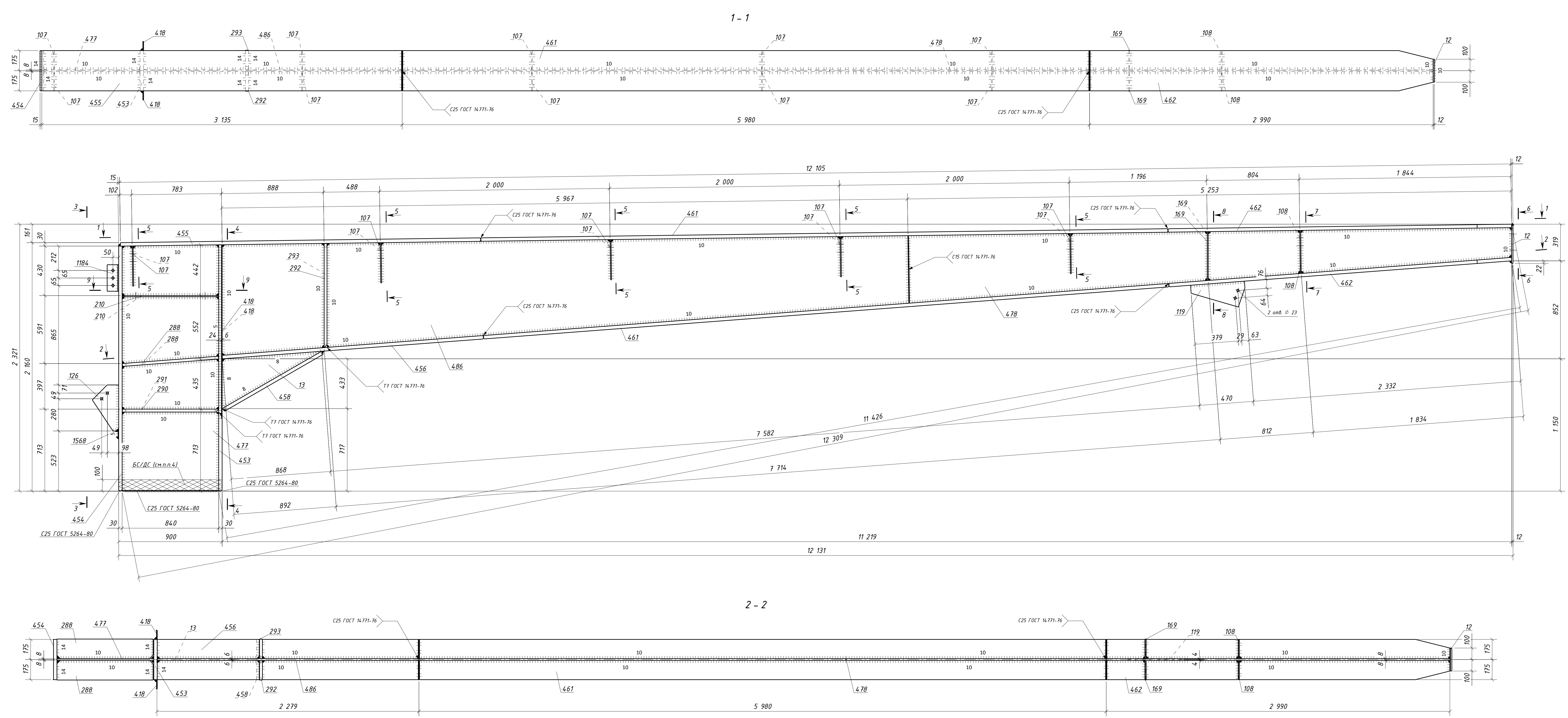
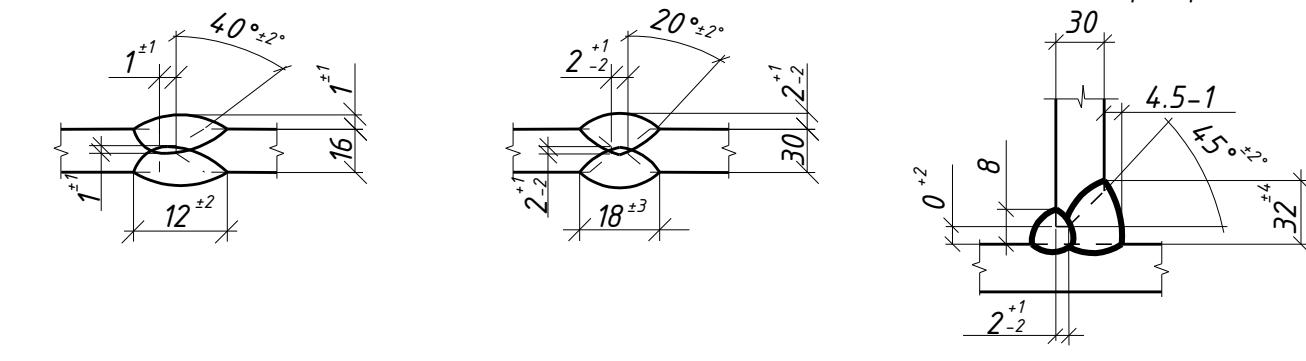


6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском портовом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Станд	Лист	Листов
						Р	66	1
Конвейерная галерея №3						000 СОЗСК ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Тихомиров Ю.В.	30.04.21				Балка 268-2		
Разработ.	Саломаткина С.С.	30.04.21						

Имя и № листа: _____ Дата: _____ Взам. инв. № _____

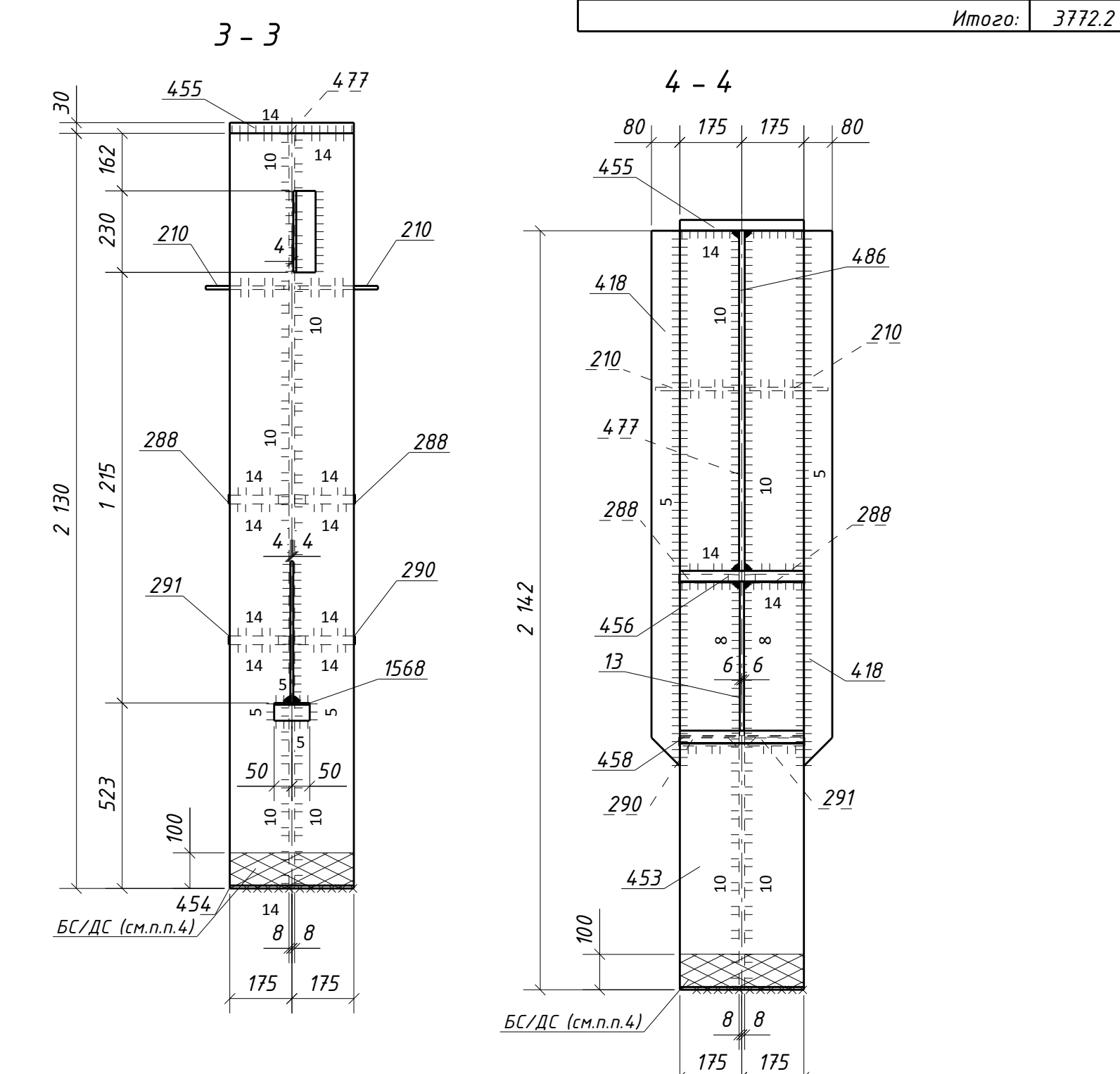
С15 ГОСТ 14771-76* С25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
268-3	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	С245-4	Отв.	
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	С245-4		
	107	10	-8x165	350	3.6	36.0	С245-4	Отв.	
	108	2	-8x165	372	3.9	7.8	С245-4	Отв.	
	119	1	-8x220	470	6.5	6.5	С245-4	Отв.	
	126	1	-8x230	400	5.8	5.8	С245-4	Отв.	
	169	2	-8x170	423	4.5	9.0	С245-4		
	210	2	-10x235	838	15.4	30.8	С245-4	Отв.	
	288	2	-25x170	838	27.8	55.6	С255-4		
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	С255-4		
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	С255-4		
	292	1	-25x170	904	29.7	29.7	С255-4		
	293	1	-25x170	904	29.7	29.7	С255-4		
	418	2	-6x80	1510	5.5	11.0	С245-4		
	453	1	-30x350	2142	176.2	176.2	С255-4		
	454	1	-30x350	2130	175.3	175.3	С255-4		
	455	1	-30x350	3135	258.2	258.2	С255-4		
	456	1	-30x350	2279	187.7	187.7	С255-4		
	458	1	-30x350	999	82.0	82.0	С255-4		
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	С255-4		
268-3	462	2	-30x350	2990	241.0	482.0	С255-4		
	477	1	-16x840	2142	225.2	225.2	С255-4		
	478	1	-16x587	5253	278.9	278.9	С255-4		
	486	1	-16x962	5980	581.0	581.0	С255-4		
	1184	1	L100x63x8	230	2.3	2.3	С245-4	Отв.	
	1568	1	L50x5	100	0.4	0.4	С245-4		
	Масса напл. металла (10%), кг: 37.3				3772.2				

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг	всех
268-3	1	3772.2	3772.2
Итого:		3772.2	

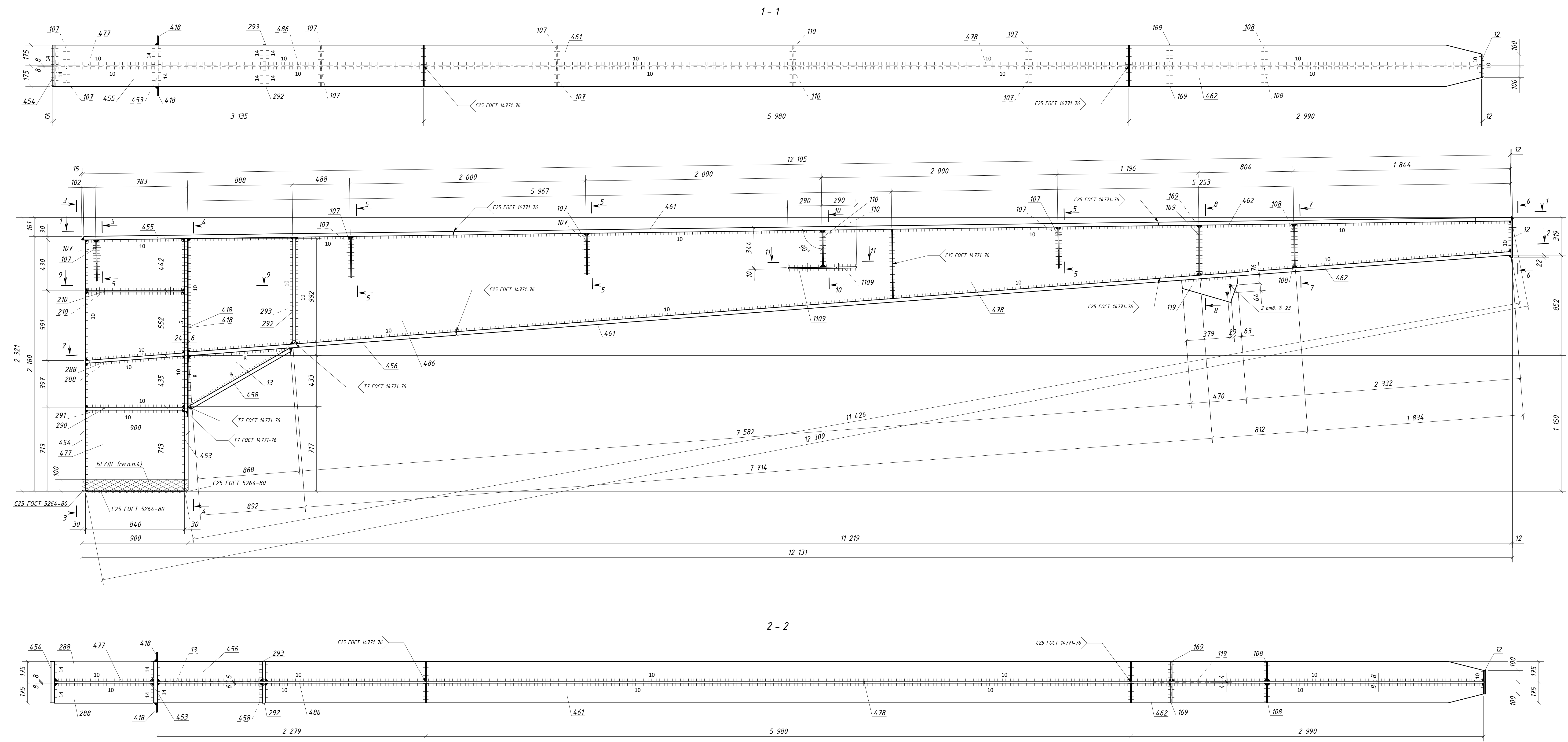
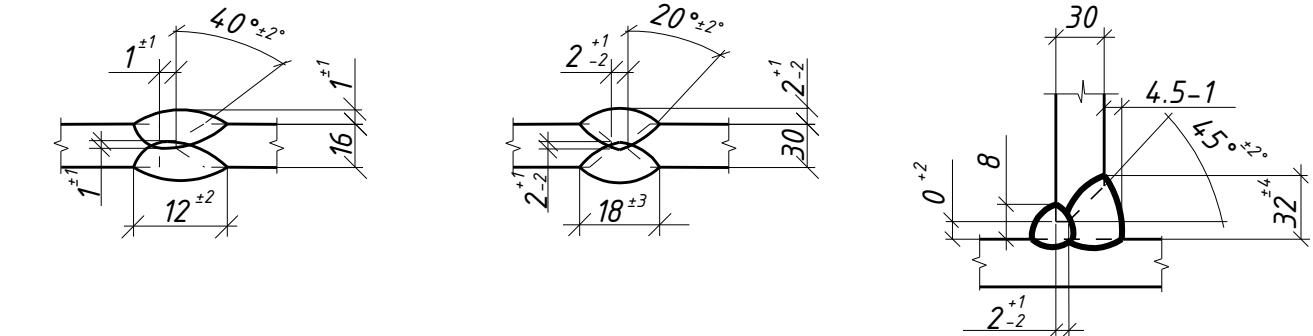
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	65.1
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	23.8
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	0.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	2.3
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1085.1
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	170.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2346.4
Масса напл. металла:			37.3
Итого:			3772.2



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.
Условные обозначения:
⬢ - отверстие под потыканый болт
⬢ - отверстие под высокопрочный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/Э		
				Терминал на перевалке минеральных удобрений в носском портовом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		Станд. Лист /Листов
				Р		67 1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24		Балка 268-3		
Разработ.	Салтыков С.С.	30.04.24		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		

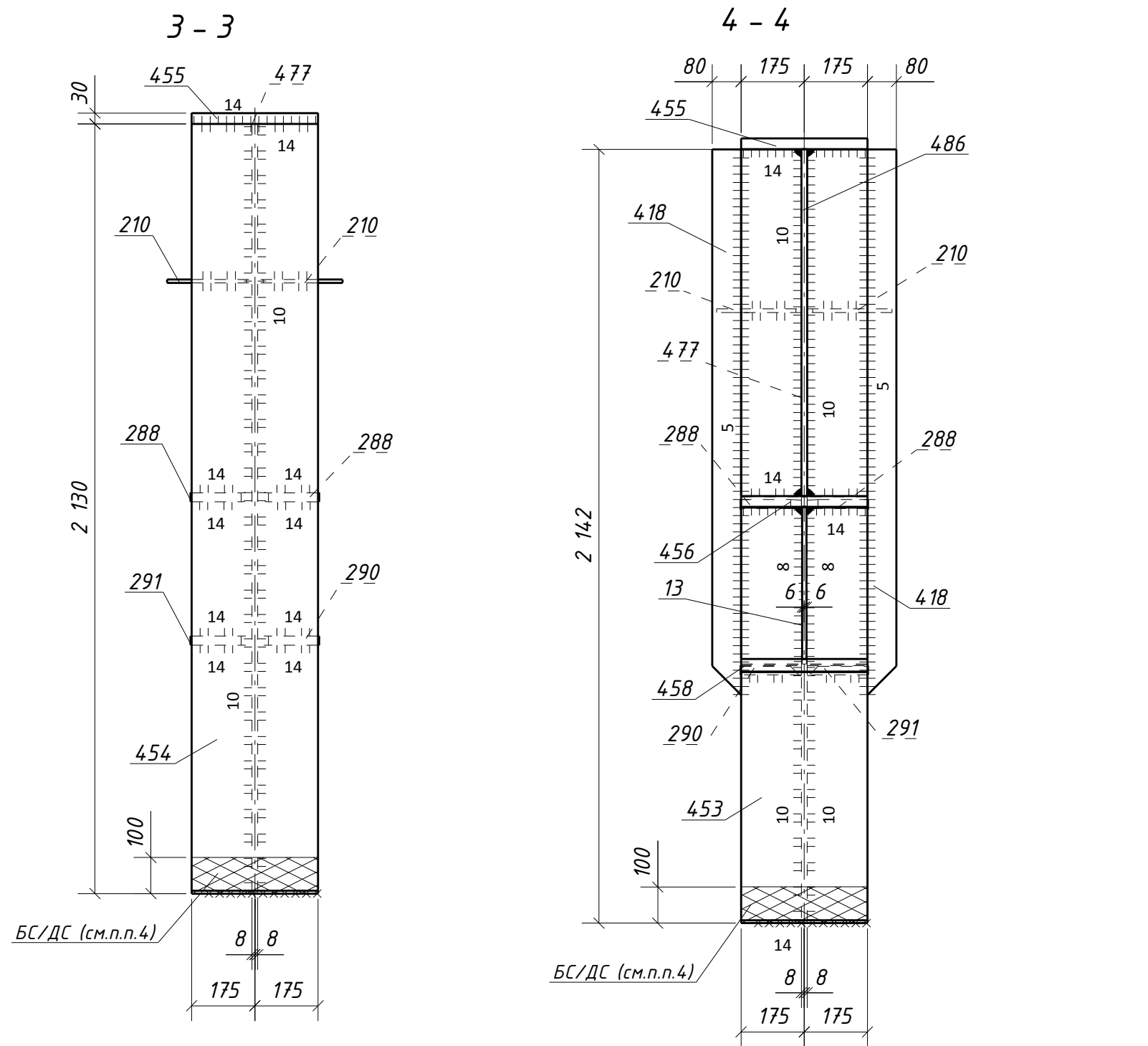
C15 ГОСТ 14771-76* C25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
268-5	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	C245-4		Отв.
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	C245-4		
	107	8	-8x165	350	3.6	28.8	C245-4		Отв.
	108	2	-8x165	372	3.9	7.8	C245-4		Отв.
	110	2	-8x165	314	3.3	6.6	C245-4		Отв.
	119	1	-8x220	470	6.5	6.5	C245-4		Отв.
	169	2	-8x170	423	4.5	9.0	C245-4		
	210	2	-10x235	838	15.4	30.8	C245-4		Отв.
	288	2	-25x170	838	27.8	55.6	C255-4		
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	292	1	-25x170	904	29.7	29.7	C255-4		
	293	1	-25x170	904	29.7	29.7	C255-4		
	418	2	-6x80	1510	5.5	11.0	C245-4		
	453	1	-30x350	2142	176.2	176.2	C255-4		
	454	1	-30x350	2130	175.3	175.3	C255-4		
	455	1	-30x350	3135	258.2	258.2	C255-4		
	456	1	-30x350	2279	187.7	187.7	C255-4		
	458	1	-30x350	999	82.0	82.0	C255-4		
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	C255-4		
	462	2	-30x350	2990	241.0	482.0	C255-4		
	477	1	-16x840	2142	225.2	225.2	C255-4		
	478	1	-16x587	5253	278.9	278.9	C255-4		
	486	1	-16x962	5980	581.0	581.0	C255-4		
	1109	2	-10x290	580	11.0	22.0	C245-4		Отв.
Масса напл. металла (10%), кг:					37.5	3785.3			

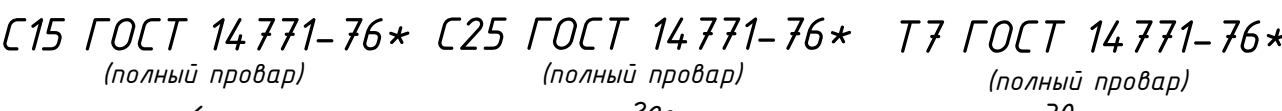
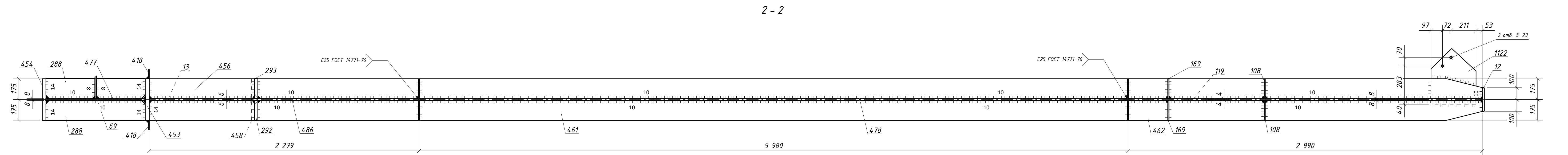
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг	
		марки	всех
268-5	2		3785.3
		Итого:	7570.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	22.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	117.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	105.6
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	47.6
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2170.2
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	340.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4692.8
Масса напл. металла:			75.0
Итого:			7570.6



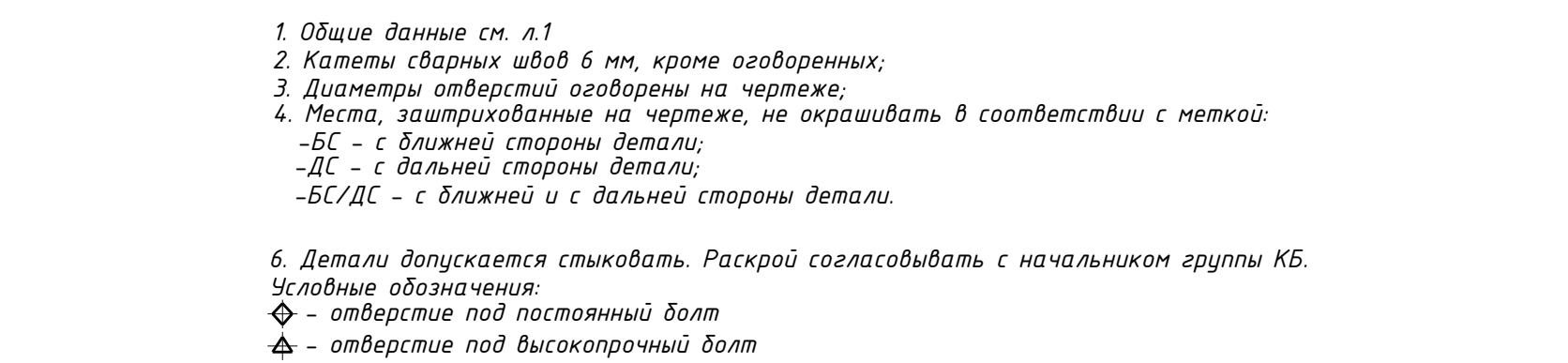
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-Б/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
⬢ - отверстие под постоянный болт
⬢ - отверстие под высокопрочный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/Э		
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском портовом лагуне Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		Станд. Лист /Листов
				Р		69 1
Проверил	Толмачев Ю.В.	Салтыков С.С.	30.04.24	Балка 268-5		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ



Требуется изготовить			
Марка эл-па	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
268-6	2	3796.8	7593.6
		Итого:	7593.6

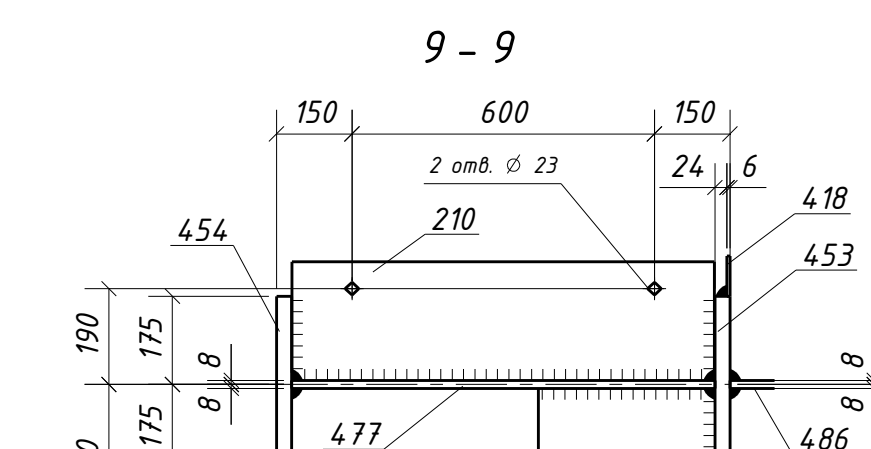
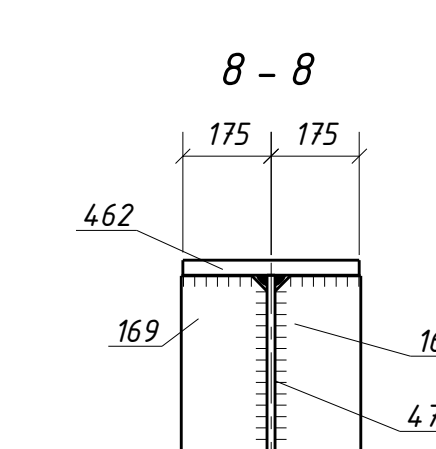
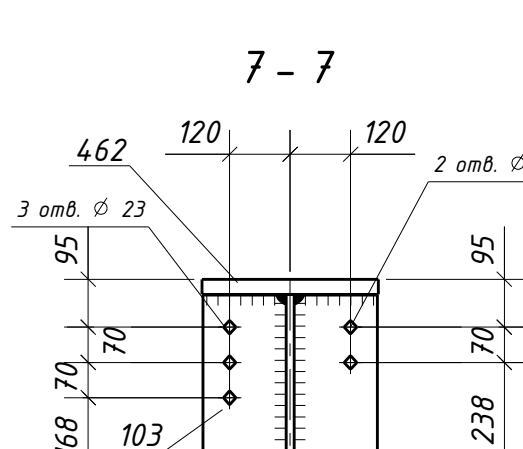
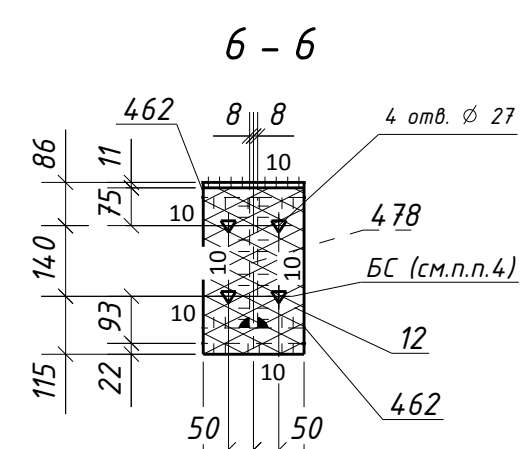
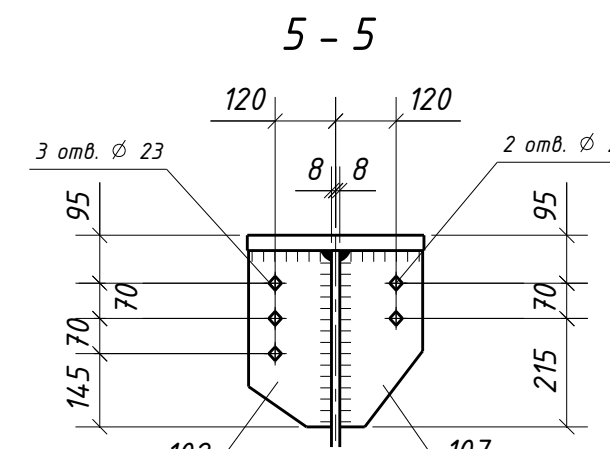
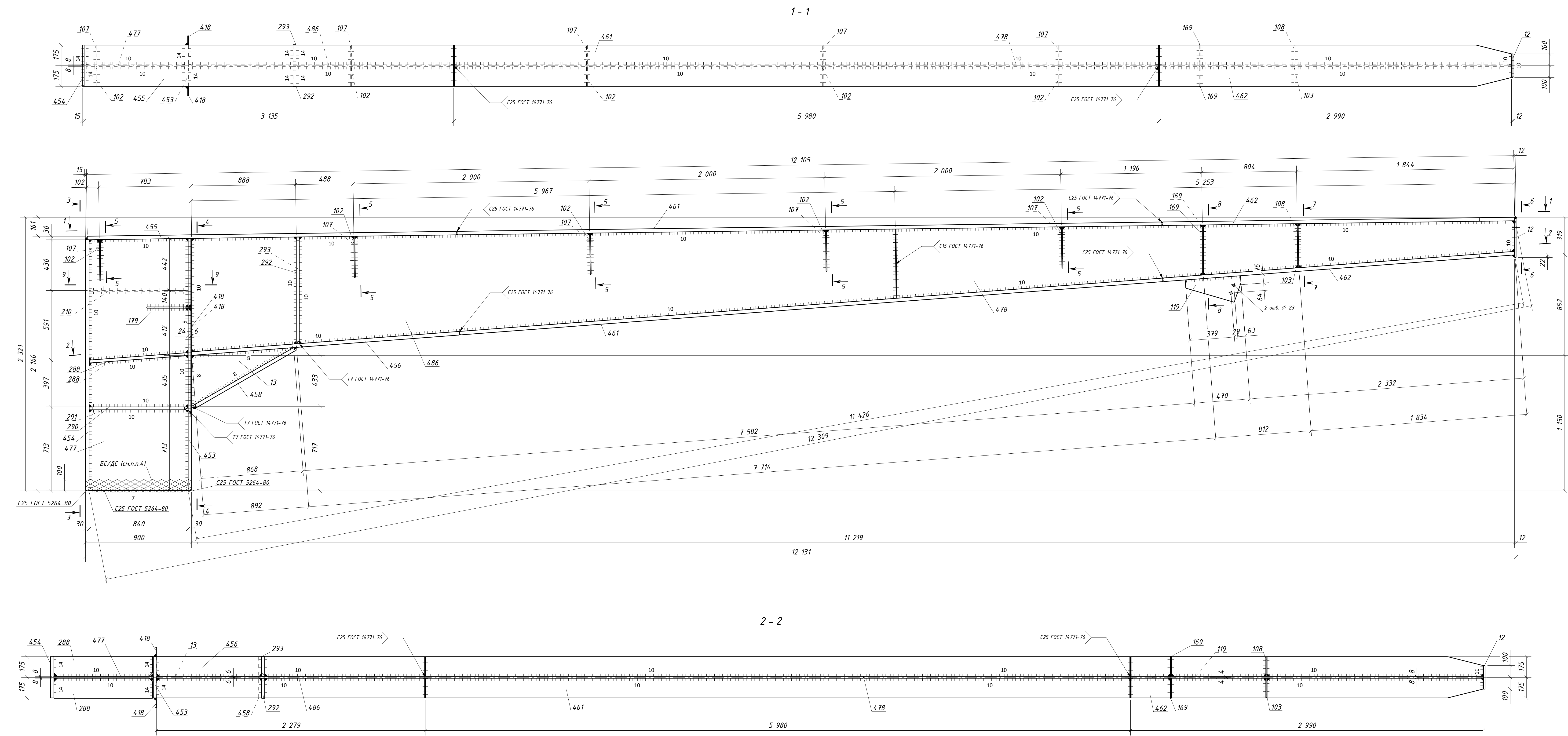
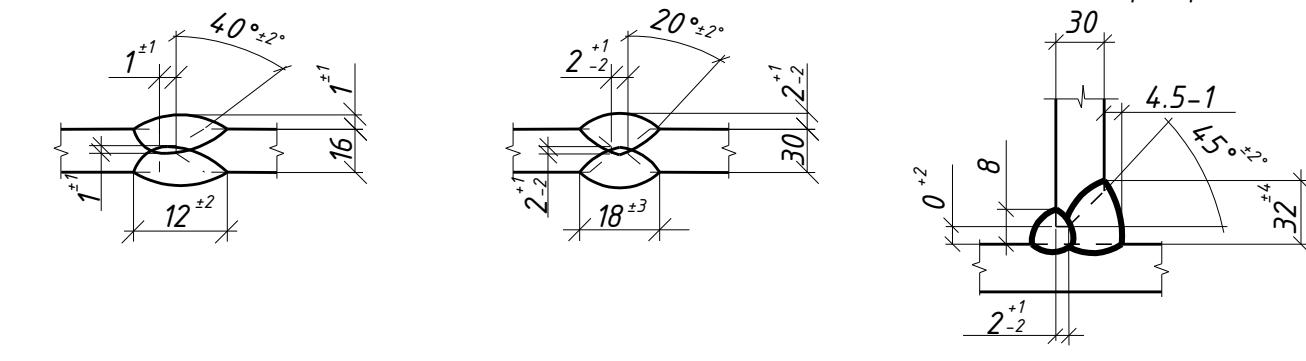
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	22.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	118.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	103.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	71.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2170.2
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	34.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4692.8
Масса напл. металла:			75.2
Итого:			7593.6



						1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском портовом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм.	Колучи	Лист	№Факт	Подпись	Дата							
						Конвейерная галерея №3			Стандия	Лист	Листов	
									P	70	1	
Проверил	Толкунов ЮВ			30.04.21	Балка 259-б						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разработ.	Сметанов СС			30.04.21								

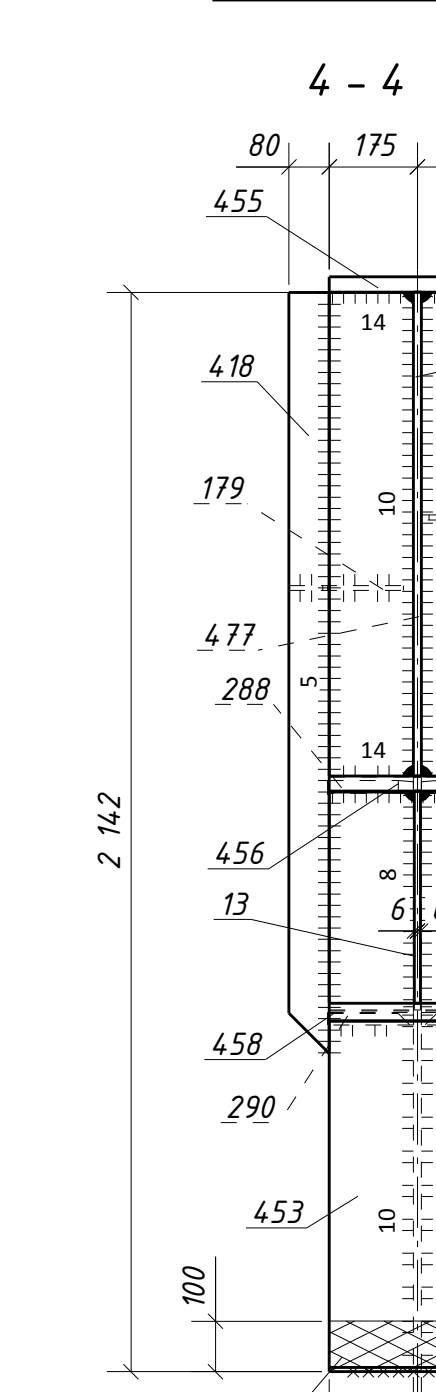
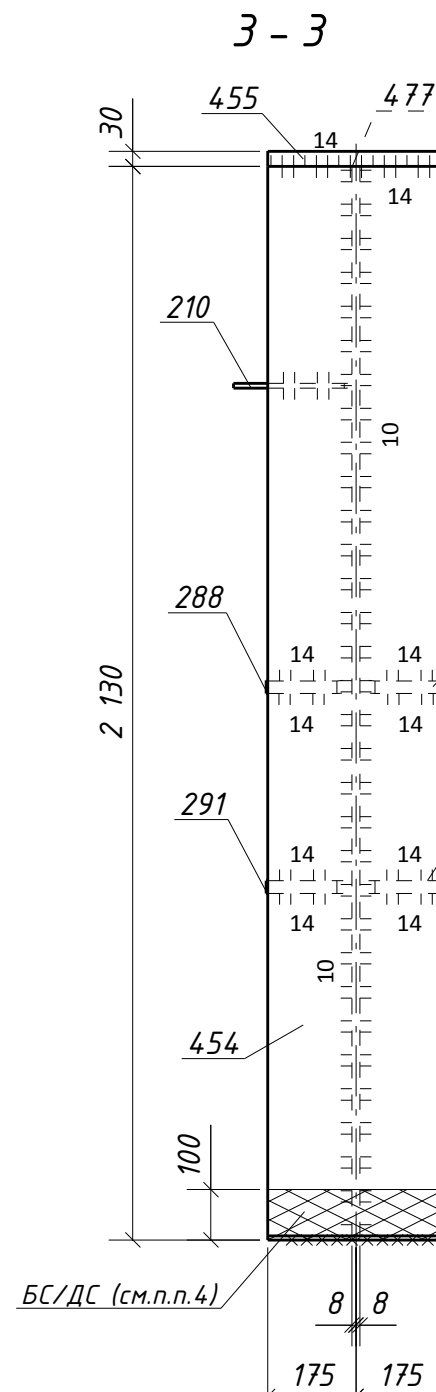
Имя и № листа: _____ Подпись и дата: _____ Взам. инв. № _____

C15 ГОСТ 14771-76* C25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
268-7	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	C245-4	Отв.	
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	C245-4		
	102	5	-8x165	350	3.6	18.0	C245-4	Отв.	
	103	1	-8x165	372	3.9	3.9	C245-4	Отв.	
	107	5	-8x165	350	3.6	18.0	C245-4	Отв.	
	108	1	-8x165	372	3.9	3.9	C245-4	Отв.	
	119	1	-8x220	470	6.5	6.5	C245-4	Отв.	
	169	2	-8x170	423	4.5	9.0	C245-4		
	179	1	-10x390	374	9.2	9.2	C245-4	Отв.	
	210	1	-10x235	838	15.4	15.4	C245-4	Отв.	
	288	2	-25x170	838	27.8	55.6	C255-4		
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	292	1	-25x170	904	29.7	29.7	C255-4		
	293	1	-25x170	904	29.7	29.7	C255-4		
	418	2	-6x80	1510	5.5	11.0	C245-4		
	453	1	-30x350	2142	176.2	176.2	C255-4		
	454	1	-30x350	2130	175.3	175.3	C255-4		
	455	1	-30x350	3135	258.2	258.2	C255-4		
	456	1	-30x350	2279	187.7	187.7	C255-4		
	458	1	-30x350	999	82.0	82.0	C255-4		
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	C255-4		
	462	2	-30x350	2990	241.0	482.0	C255-4		
	477	1	-16x840	2142	225.2	225.2	C255-4		
	478	1	-16x587	5253	278.9	278.9	C255-4		
	486	1	-16x962	5980	581.0	581.0	C255-4		
Масса напл. металла (10%), кг:					37.2	3757.4			

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6			C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	22.0
C245-4	-8			C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	118.6
C245-4	-10			C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	49.2
C245-4	-12			C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	47.6
C255-4	-16			C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2170.2
C255-4	-25			C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	340.0
C255-4	-30			C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4692.8
Масса напл. металла:							74.4
Итого:							7514.8



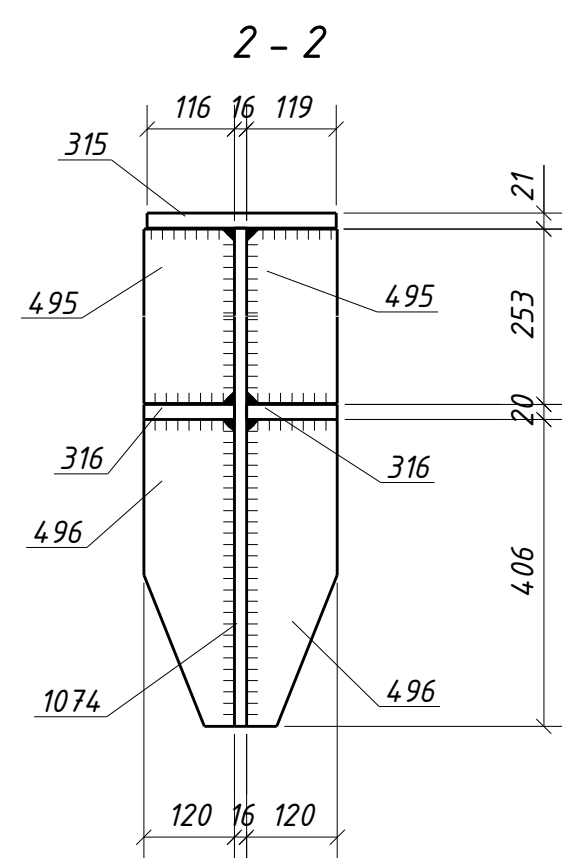
- Общие данные см. л.1
 - Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
 - Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
 - Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
 - Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/Э		
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в наоском портовом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		
				Станд.	Лист	Листов
				Р	71	1
				Балка 268-7		
				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толмачев Ю.В.	30.04.24				
Разраб.	Салтыков С.С.	30.04.24				

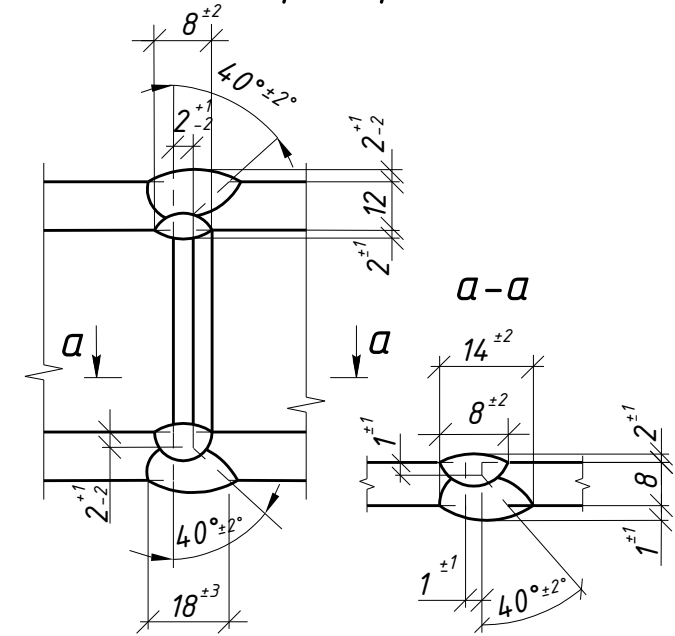


Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б11-1	1	820.2	820.2
Итого:			820.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	129.6
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	93.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	581.5
Масса напл. металла:			8.1
Итого:			820.2



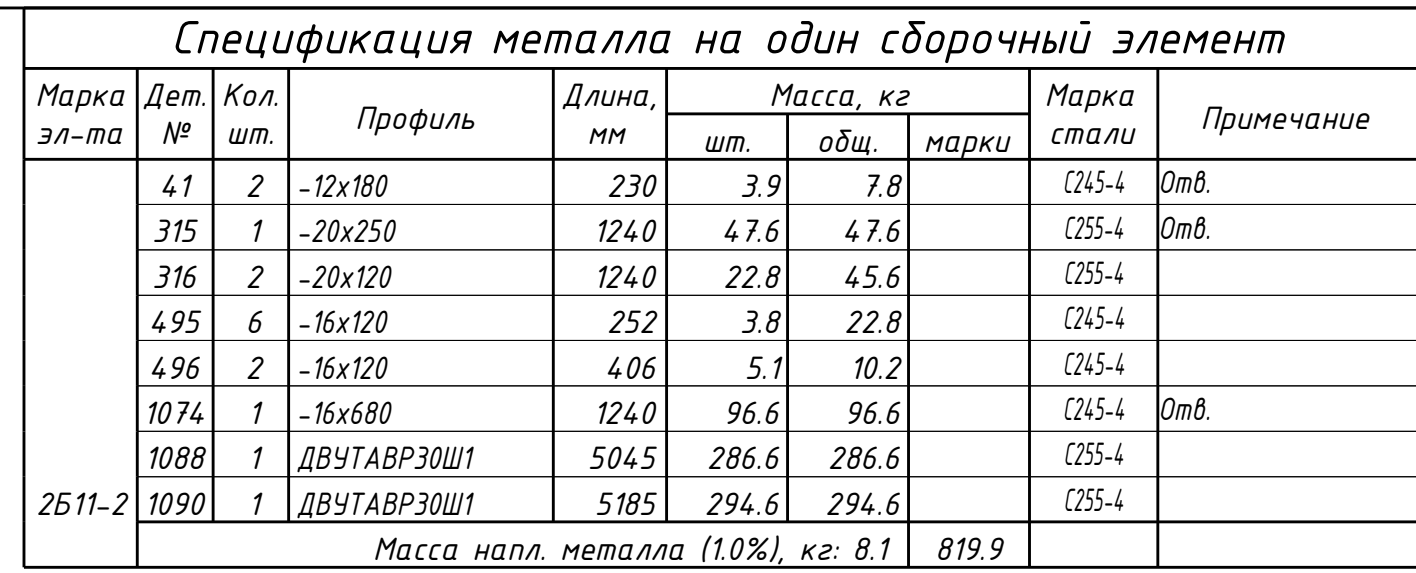
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 10 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.



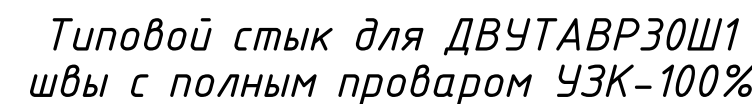
С12 ГОСТ 14 771-76*
(полный провар)

С15 ГОСТ 14 771-76*
(полный провар)

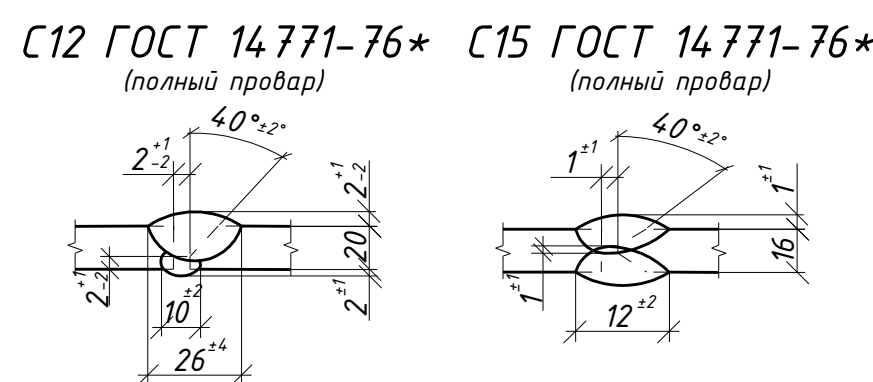
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3	Р	72	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б11-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>7.8</i>
<i>C245-4</i>	<i>-16</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>129.6</i>
<i>C255-4</i>	<i>-20</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>93.2</i>
<i>C255-4</i>	<i>ДВУТАВР30Ш1</i>	<i>ГОСТ Р 57837-2017</i>	<i>581.2</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>8.1</i>
<i>Итого:</i>			<i>819.9</i>



- Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт
 - отверстие под высокопрочный болт.



						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	73	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б11-2		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24							

Спецификация металла на один сборочный элемент

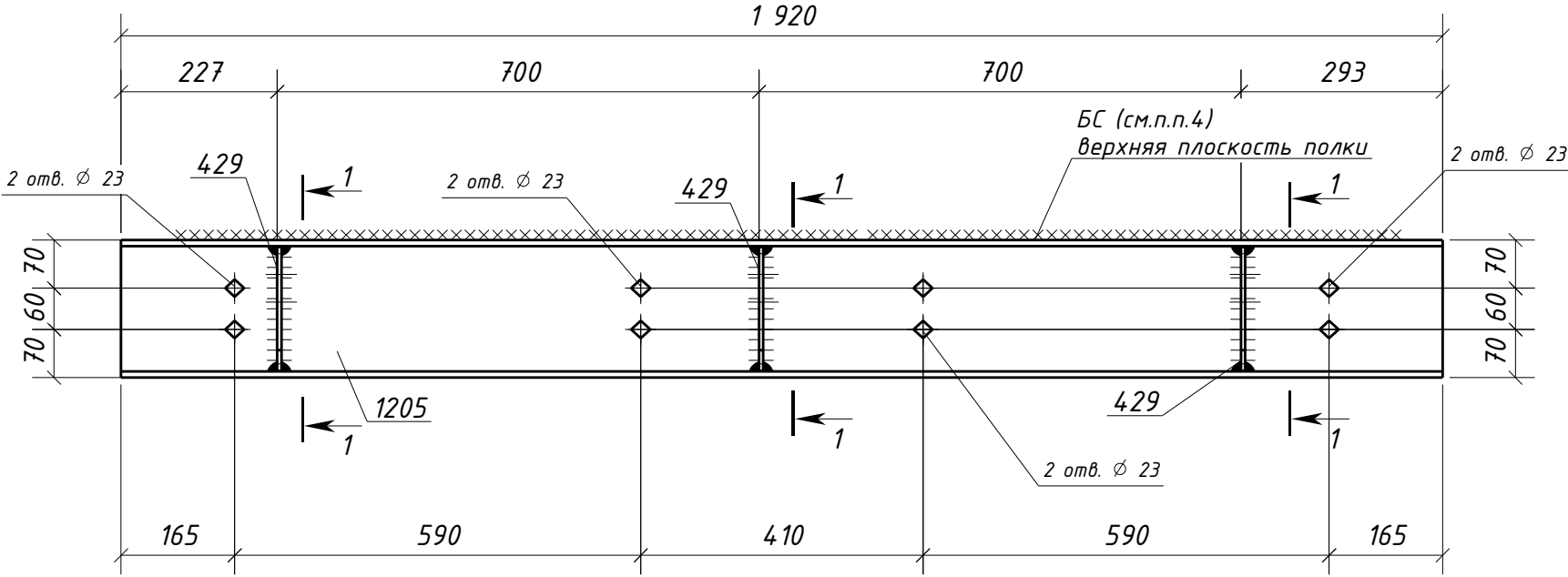
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-1	429	3	-6х125	180	1.1	3.3		С245-4	Отв.
	1205	1	Швеллер20П	1920	35.3	35.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						39.0		

Требуется изготовить

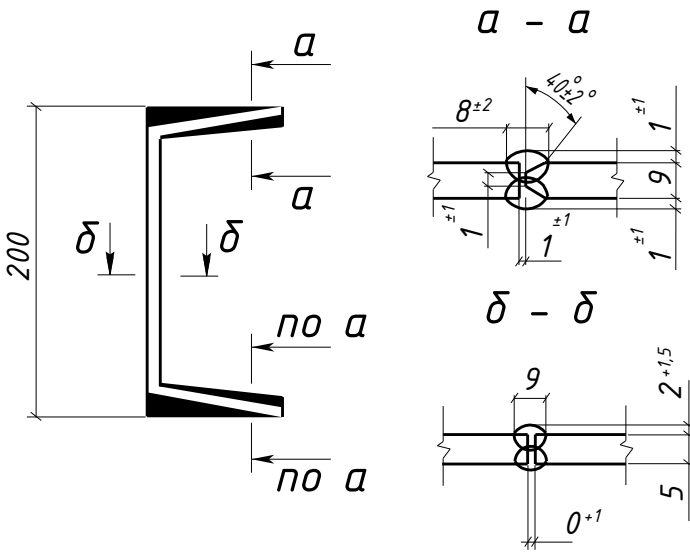
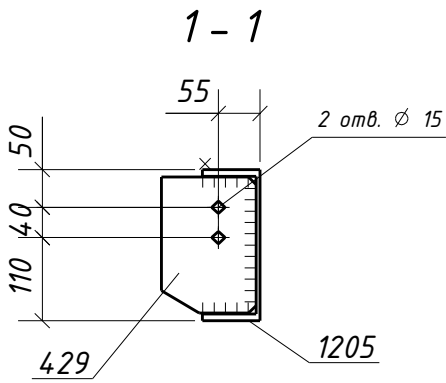
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-1	3	39.0	117.0
Итого:		117.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.9
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	105.9
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			117.0



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						
						Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист	Листов
									Р	74	1
						Балка 2Б13-1			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24							
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24							

Спецификация металла на один сборочный элемент

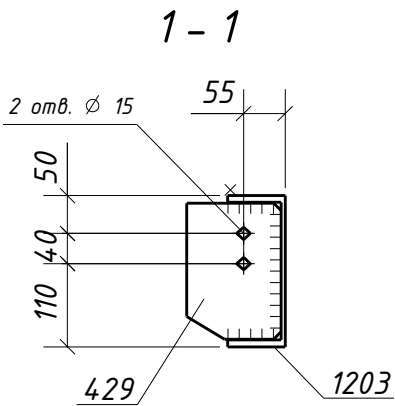
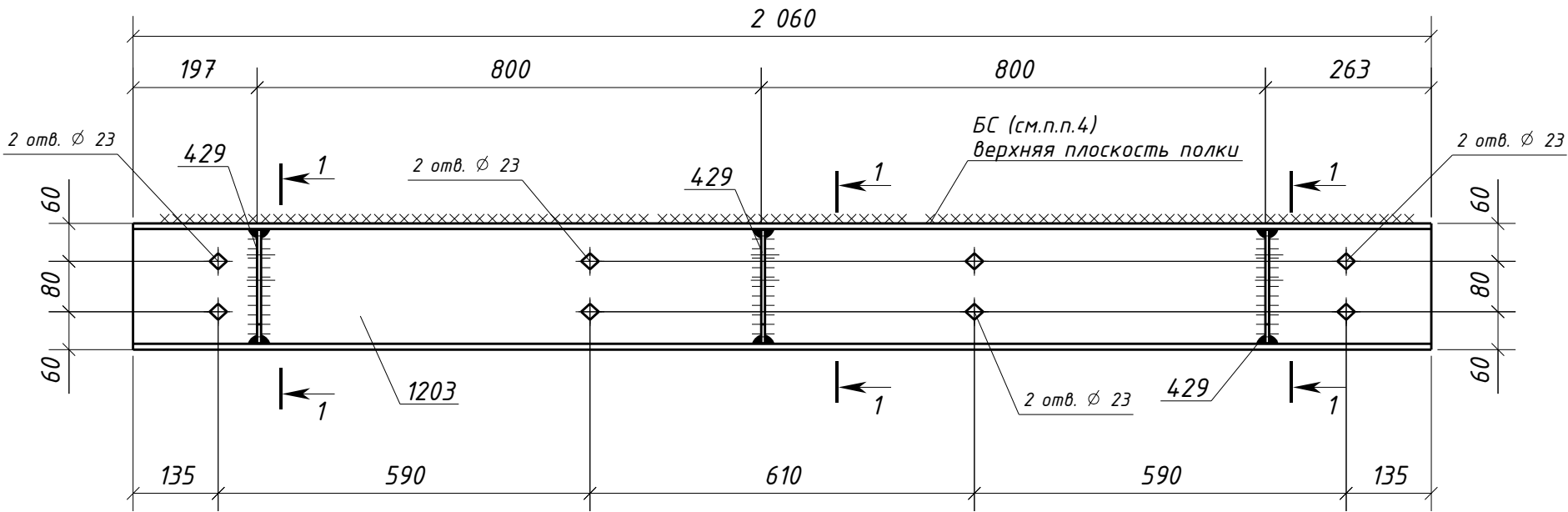
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-3	429	3	-6х125	180	1.1	3.3		С245-4	Отв.
	1203	1	Швеллер20П	2060	37.8	37.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						41.5		

Требуется изготовить

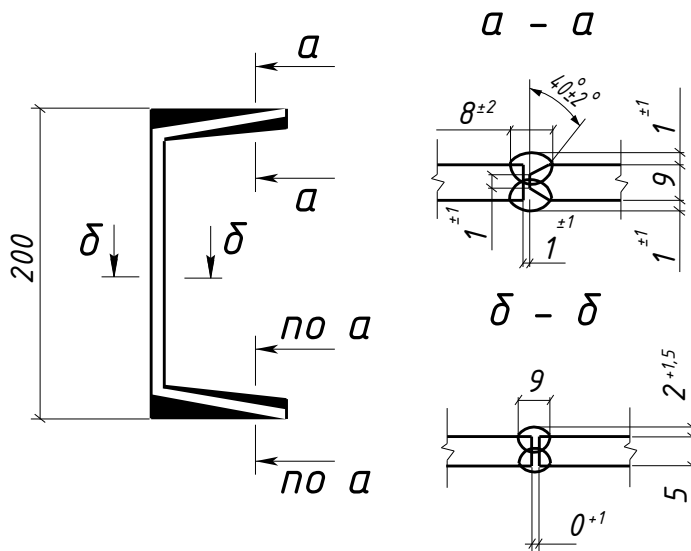
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-3	3	41.5	124.5
Итого:		124.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.9
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	113.4
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			124.5



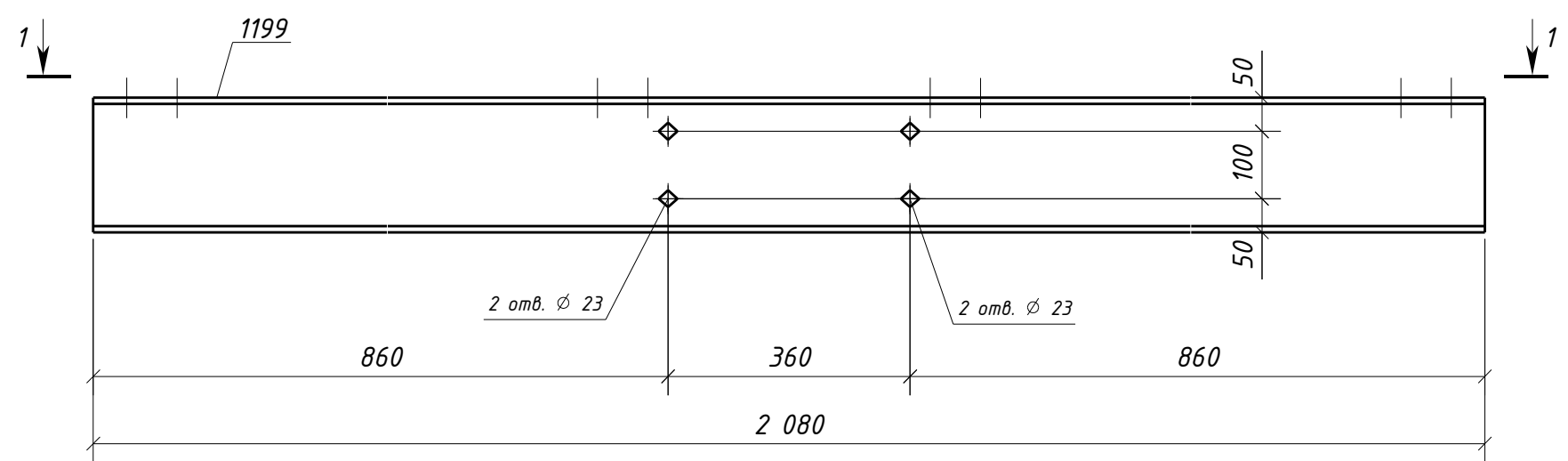
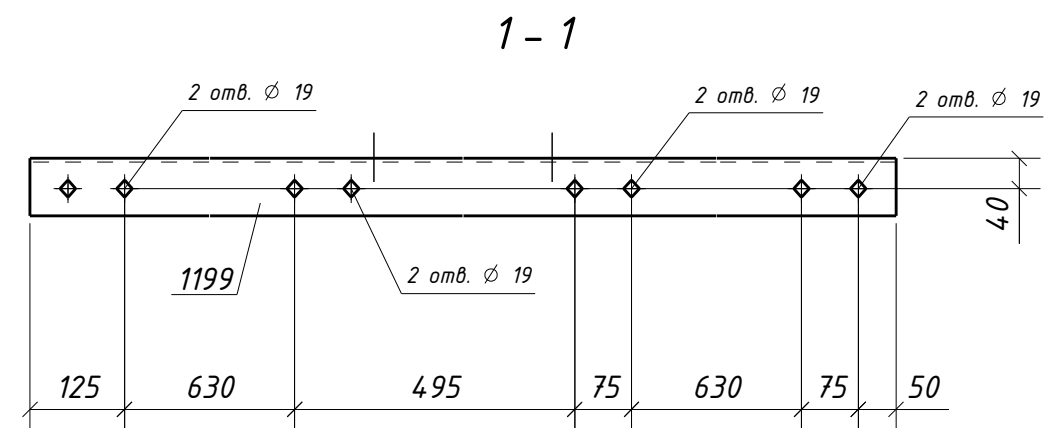
Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



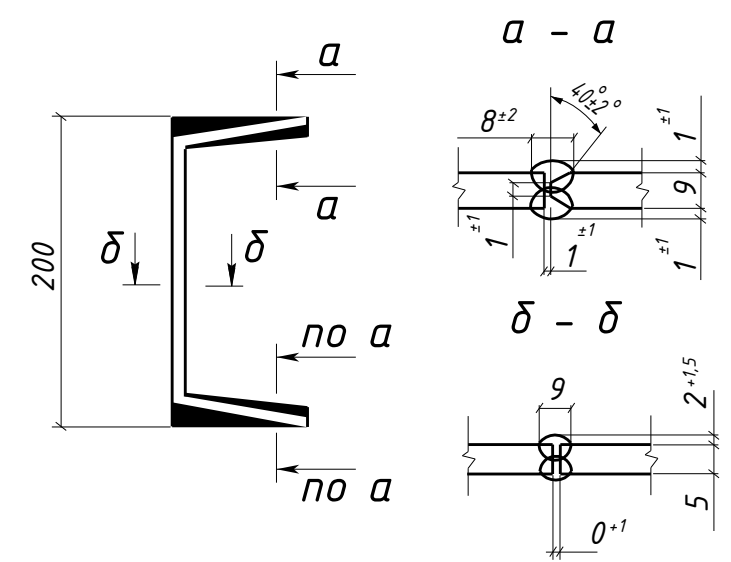
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	76	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 2Б13-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-4	1199	1	Швеллер20П	2080	38.2	38.2		С245-4	Отв.
					38.2				

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-4	3	38.2	114.6
		Итого:	
		114.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	114.6
			Масса напл. металла:
			0.0
			Итого:
			114.6

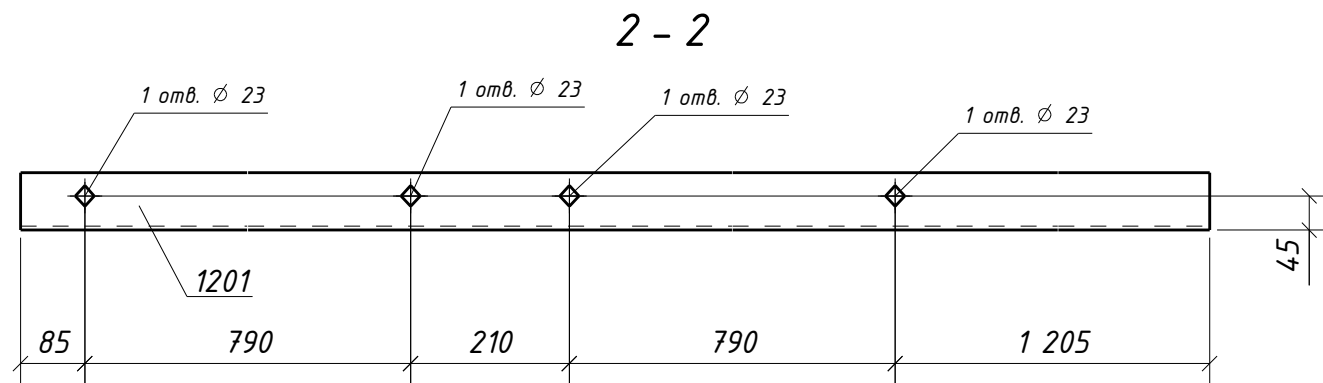
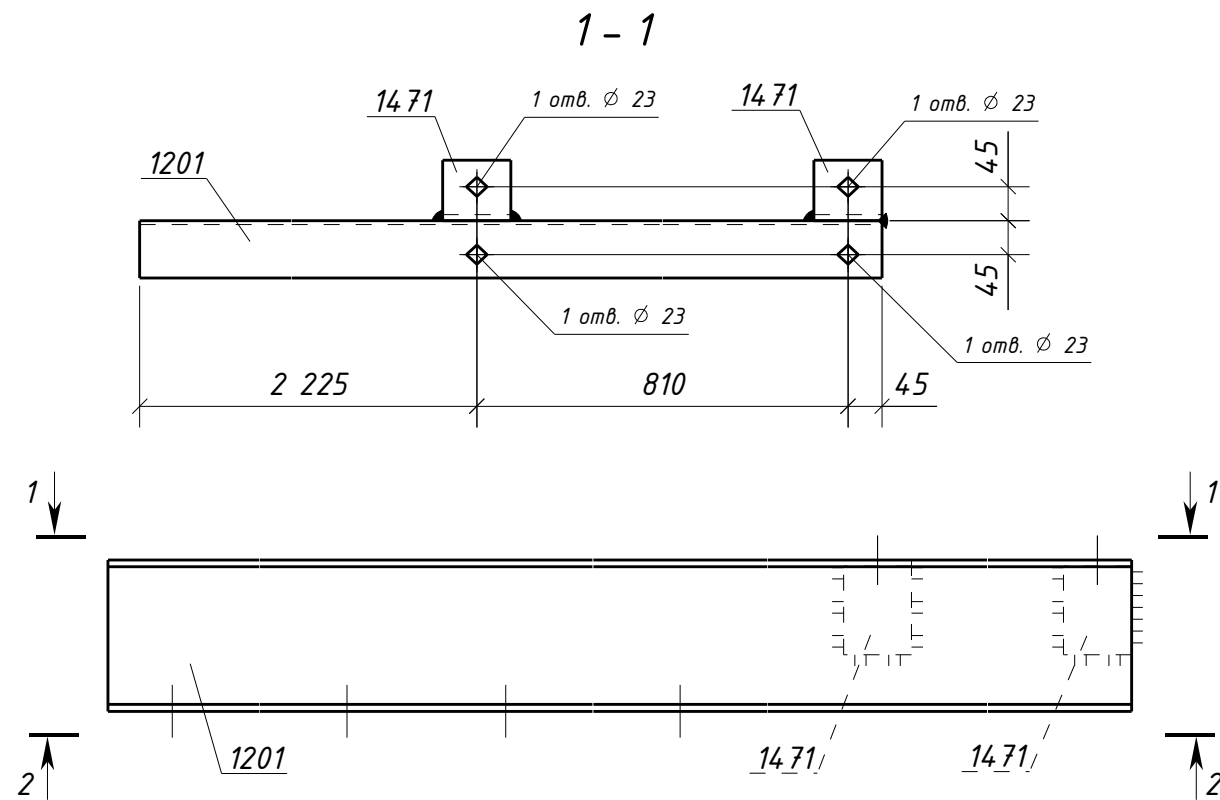
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

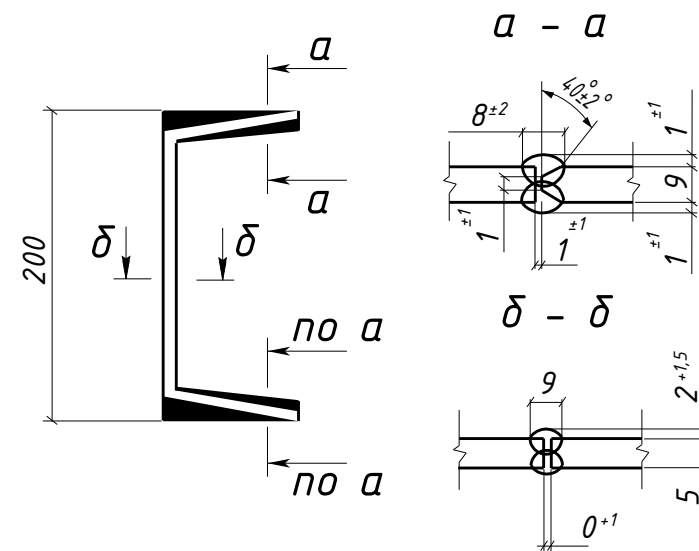
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	77	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б13-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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

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



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б13-5	1201	1	Швеллер20П	3080	56.6	56.6		Ст45-4 Отв.
	1471	2	L125x80x8	90	1.1	2.2		Ст45-4 Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						59.4	

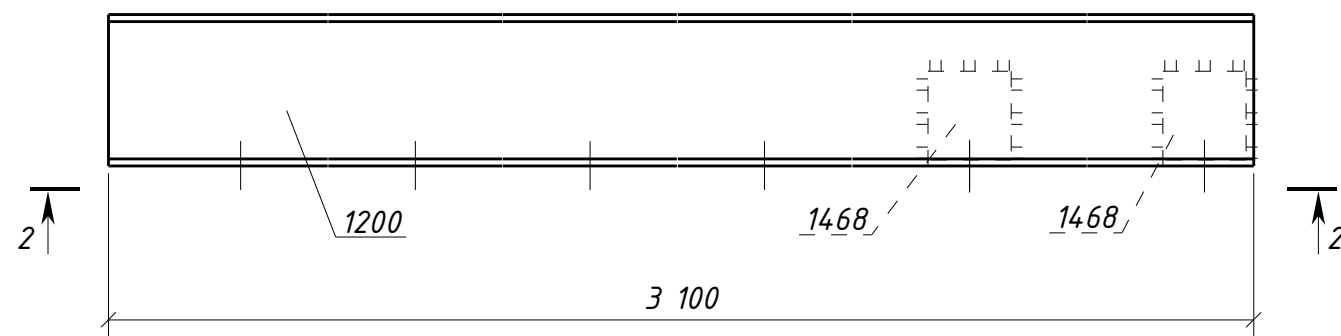
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-5	1	59.4	59.4
Итого:		59.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст45-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	2.2
Ст45-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	56.6
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			59.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

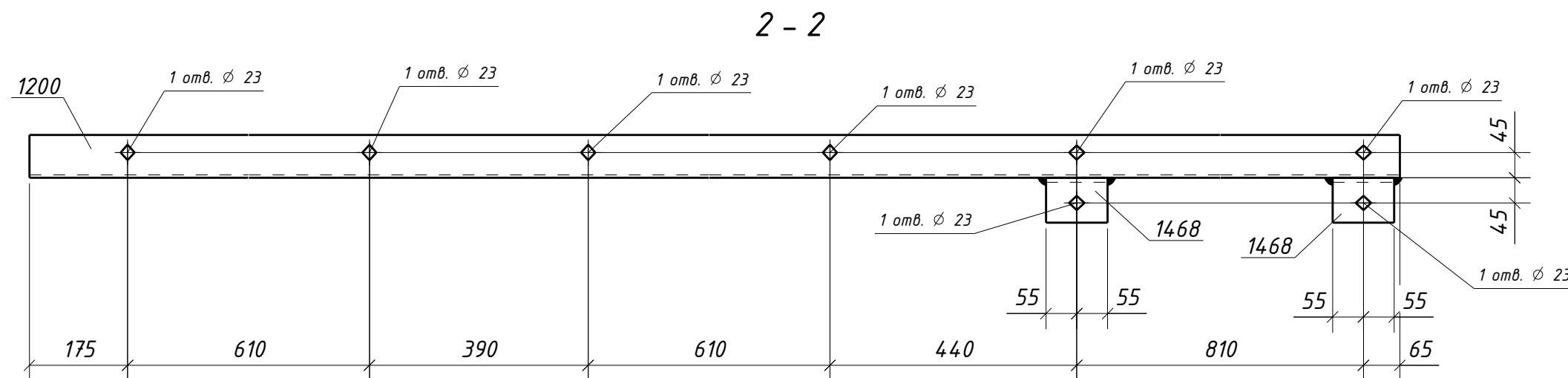
1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	78
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Балка 2Б13-5	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		
				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	



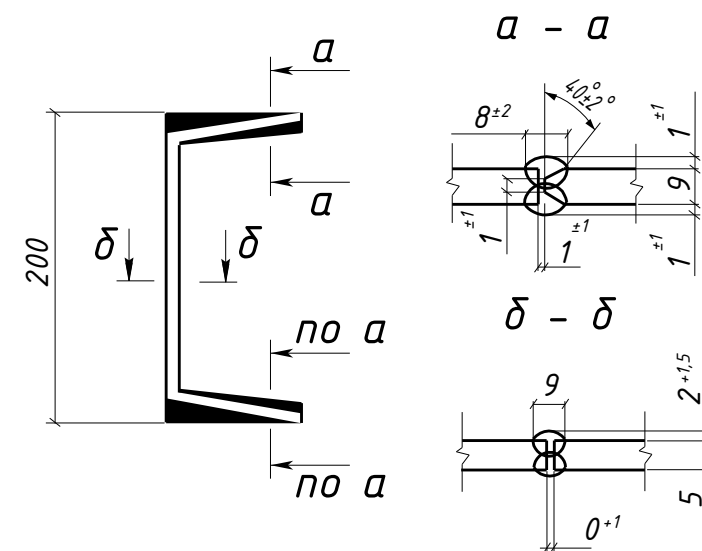
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-6	1200	1	Швеллер20П	3100	56.9	56.9		С245-4	Отв.
	1468	2	L125x80x8	110	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						60.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-6	1	60.3	60.3
Итого:			60.3

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>L125x80x8</i>	<i>ГОСТ 8510-93</i>	<i>2.8</i>
<i>C245-4</i>	<i>Швеллер20П</i>	<i>ГОСТ 8240-97</i>	<i>56.9</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.6</i>
<i>Итого:</i>			<i>60.3</i>



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

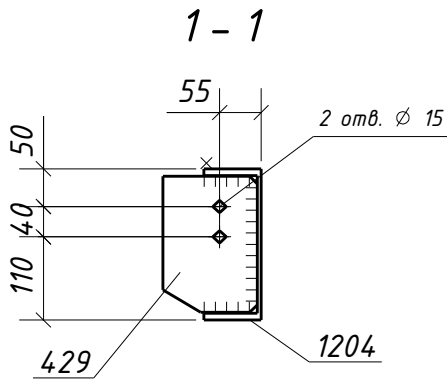
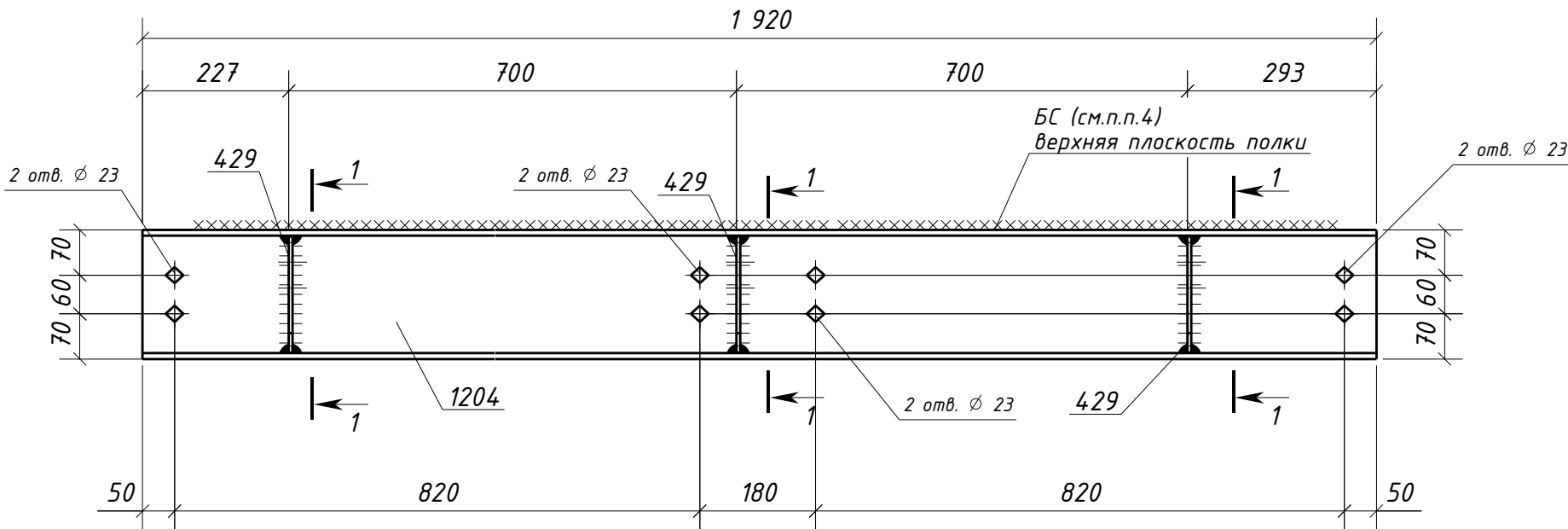
Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						
						Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист	Листов
									Р	79	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б13-6			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24						

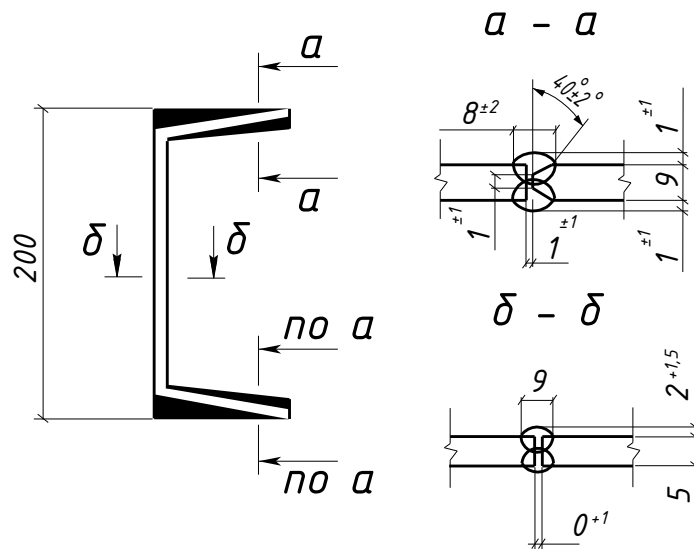
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-7	429	3	-6х125	180	1.1	3.3		С245-4	Отв.
	1204	1	Швеллер20П	1920	35.3	35.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						39.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-7	1	39.0	39.0
Итого:		39.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.3
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	35.3
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			39.0



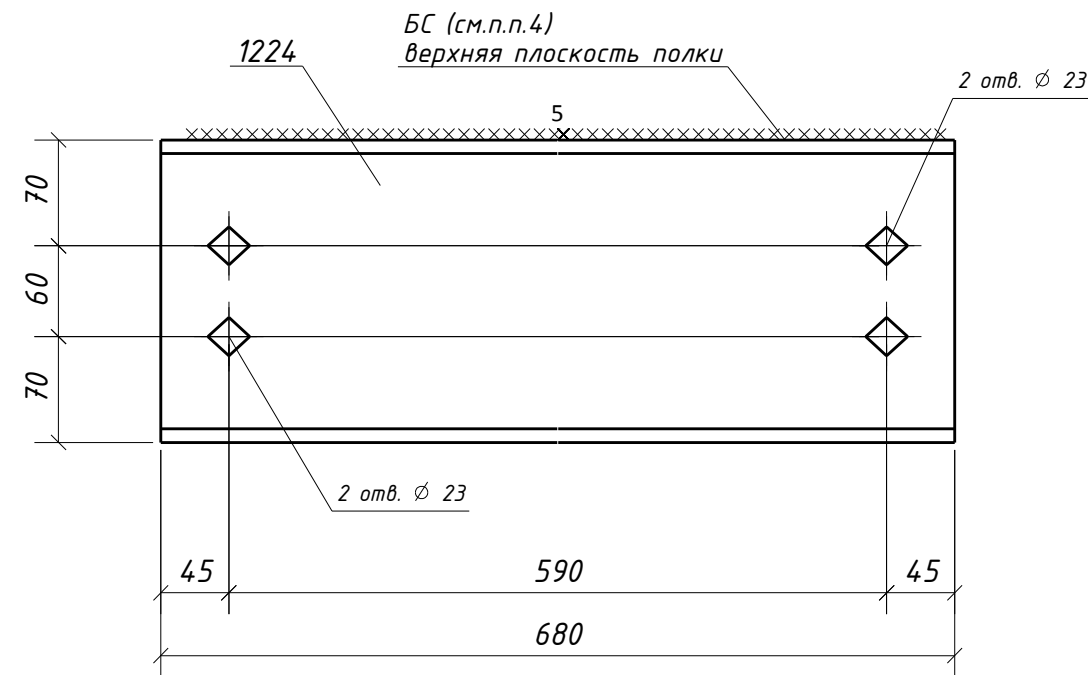
Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	80	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б13-7	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-8	1224	1	Швеллер20П	680	12.5	12.5		С245-4	Отв.
							12.5		

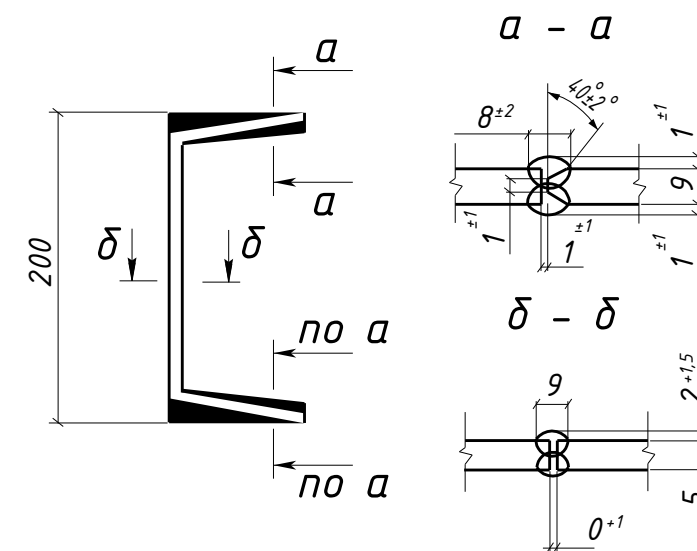
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-8	1	12.5	12.5
Итого:		12.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	12.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			12.5

Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

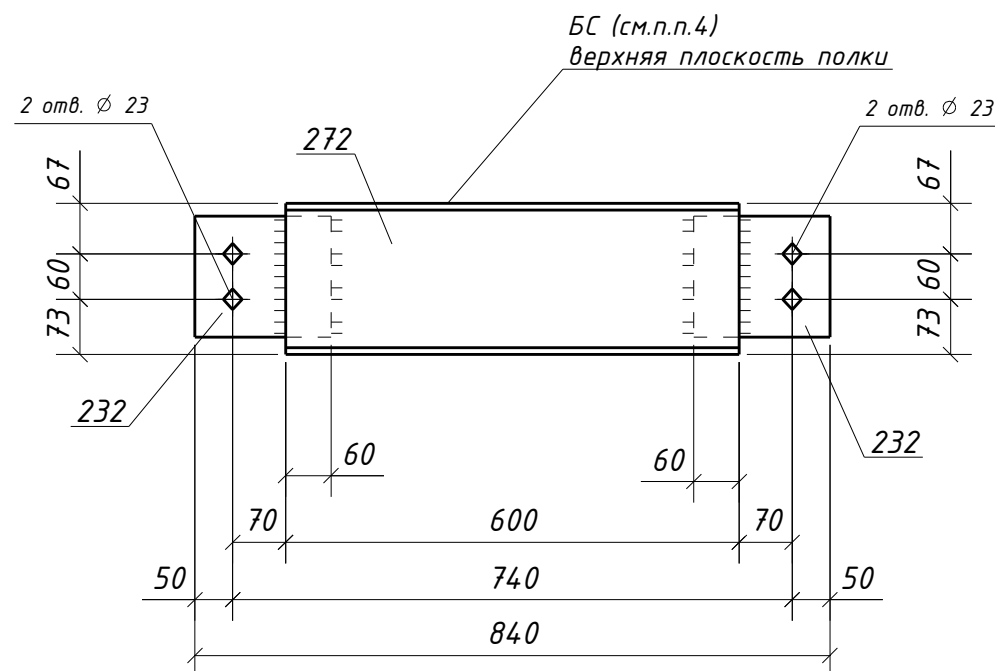
Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

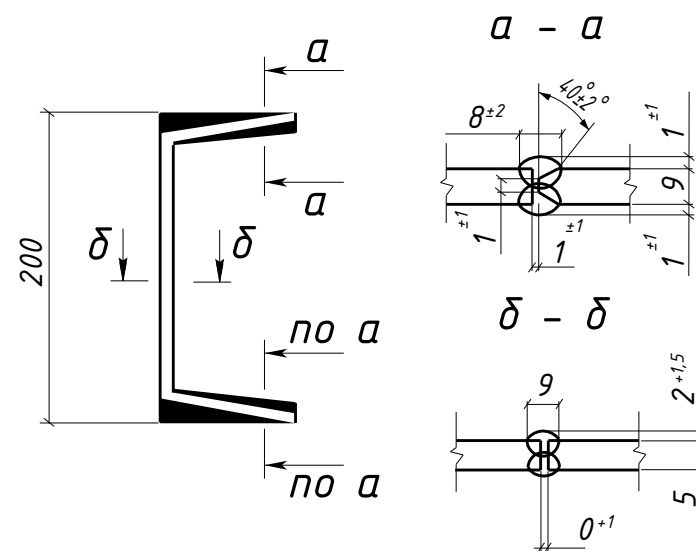
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	81	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Балка 2Б13-8	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24							



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



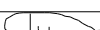
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-9	232	2	-10х160	180	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	272	1	Швеллер20П	600	11.0	11.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						15.8		

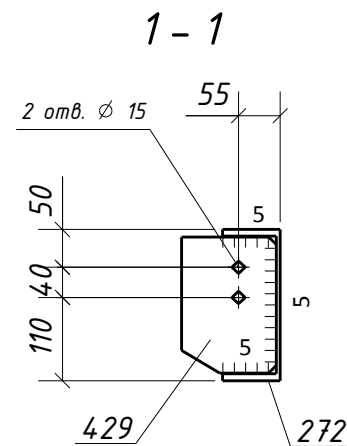
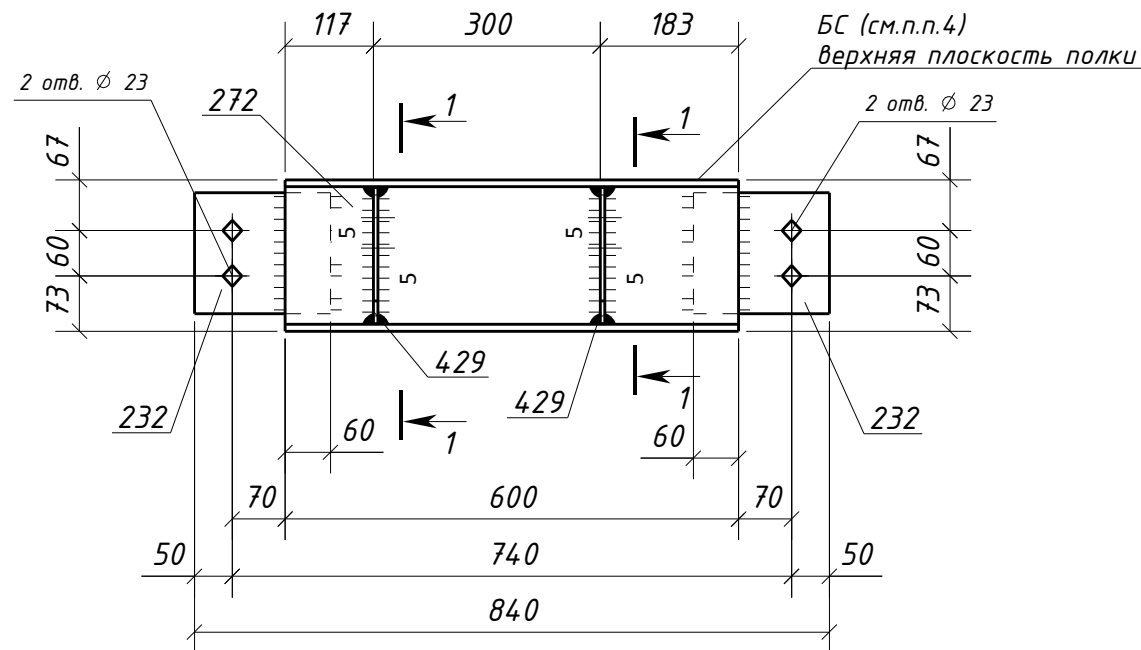
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-9	30	15.8	474.0
		Итого:	
		474.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	138.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	330.0
			Масса напл. металла:
			6.0
			Итого:
			474.0

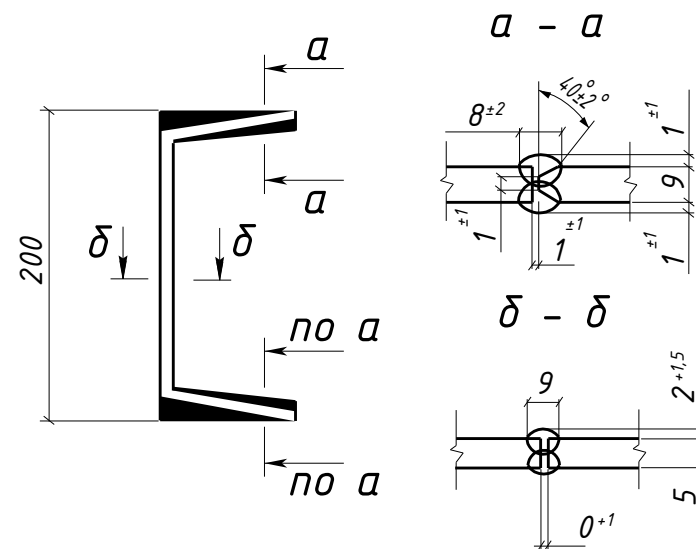
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	82	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б13-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-10	232	2	-10x160	180	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	272	1	Швеллер20П	600	11.0	11.0		С245-4	
	429	2	-6x125	180	1.1	2.2		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							0.2	18.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-10	4	18.0	72.0
Итого:		72.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	18.4
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	44.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			72.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

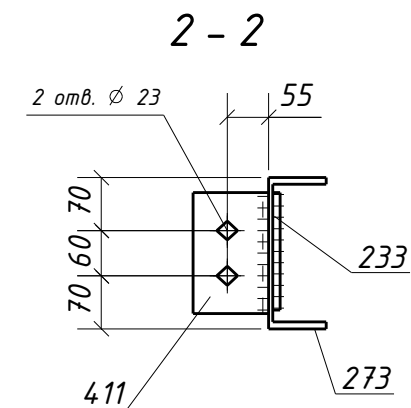
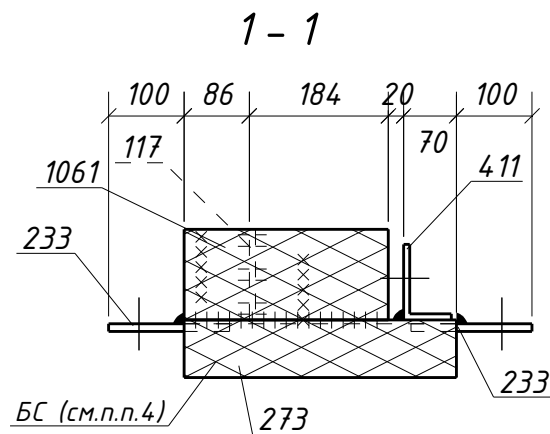
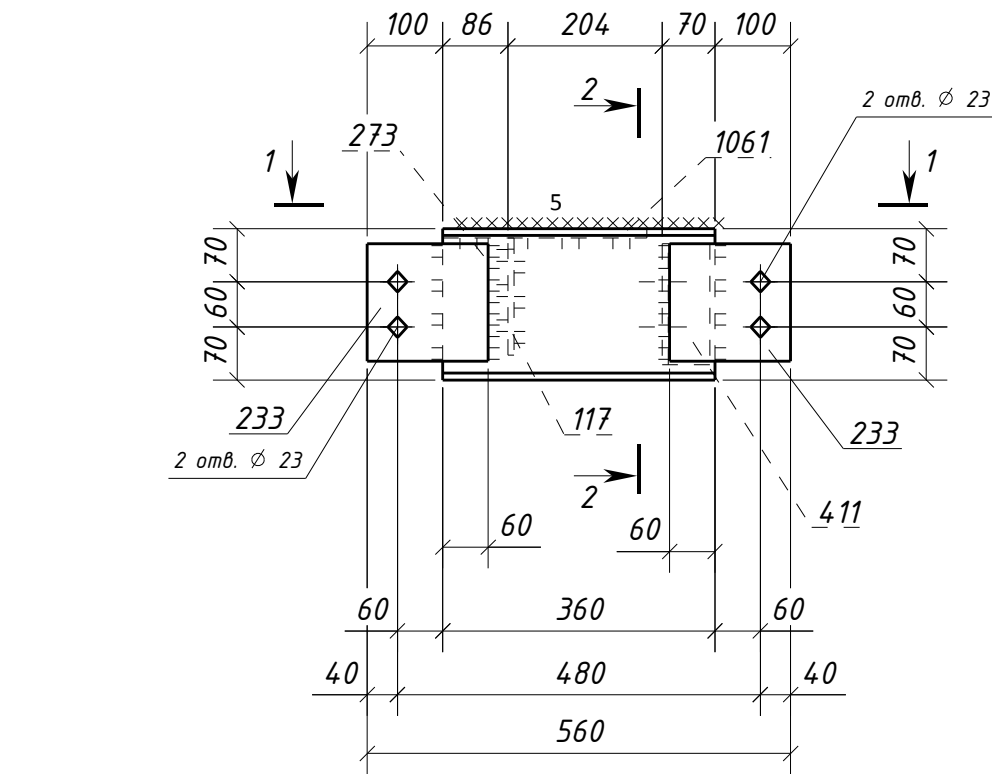
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

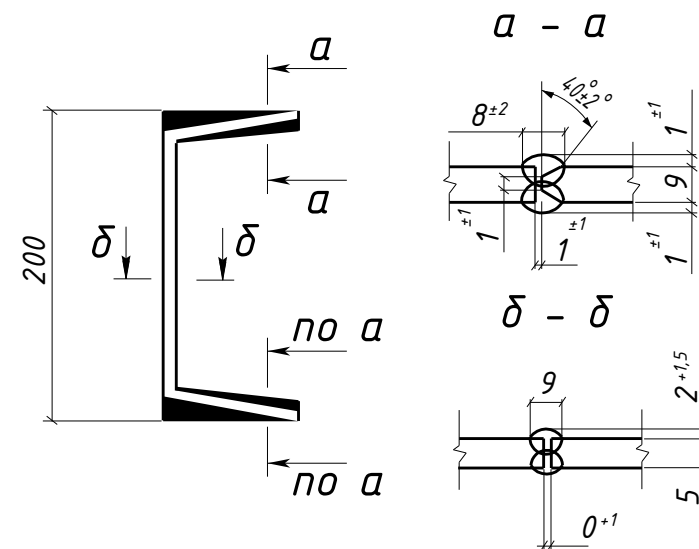
Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	83	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б13-10	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-13	117	1	-8x120	155	1.2	1.2		С245-4	
	233	2	-10x155	160	1.9	3.8		С245-4	Отв.
	273	1	Швеллер20П	360	6.6	6.6		С245-4	
	411	1	L100x63x8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	1061	1	-12x120	270	3.1	3.1		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							16.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-13	1	16.5	16.5
Итого:		16.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	1.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	3.1
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	1.6
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	6.6
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			16.5

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						
						Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист	Листов
									Р	86	1
Проверил						Толкунов Ю.В.			30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.						Салтымаков С.С.			30.04.24		

Спецификация металла на один сборочный элемент

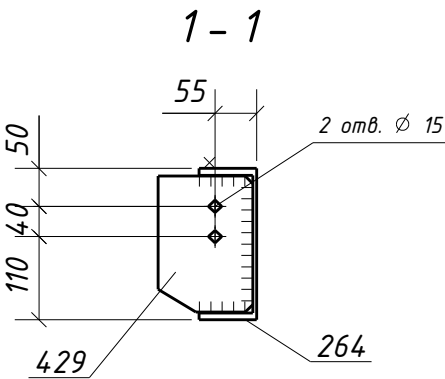
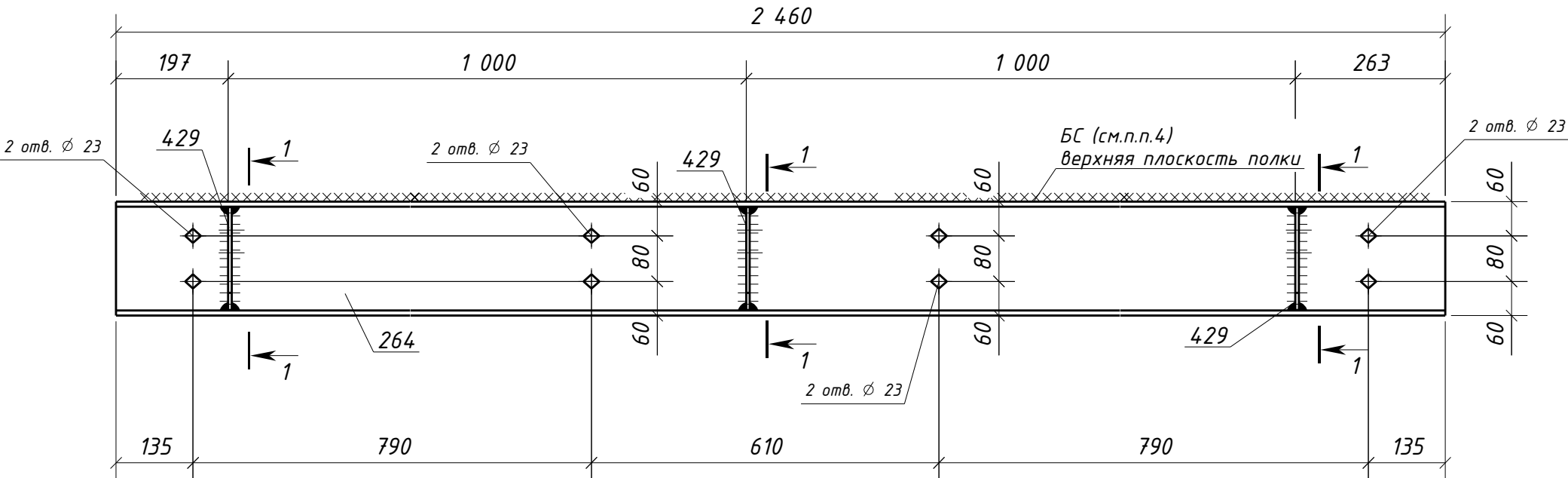
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-14	264	1	Швеллер20П	2460	45.2	45.2		С245-4	Отв.
	429	3	-6х125	180	1.1	3.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						49.0		

Требуется изготовить

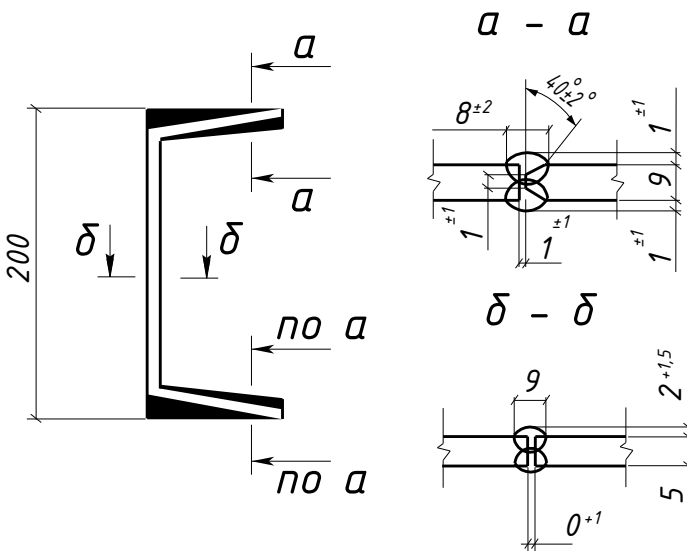
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-14	6	49.0	294.0
Итого:		294.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	19.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	271.2
Масса напл. металла:			3.0
Итого:			294.0



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

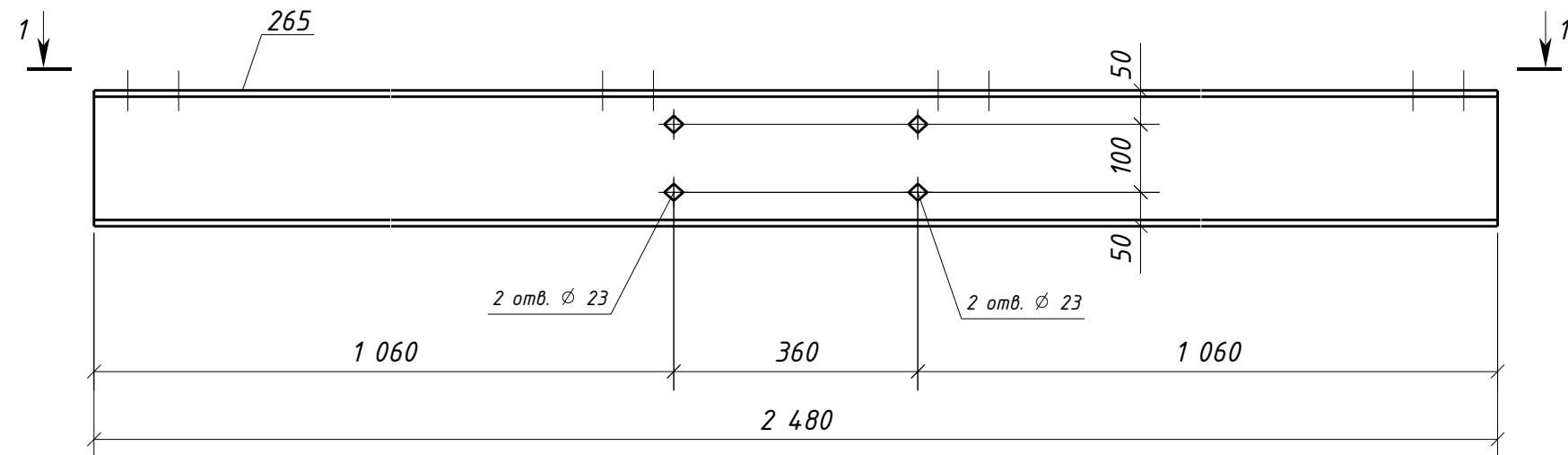
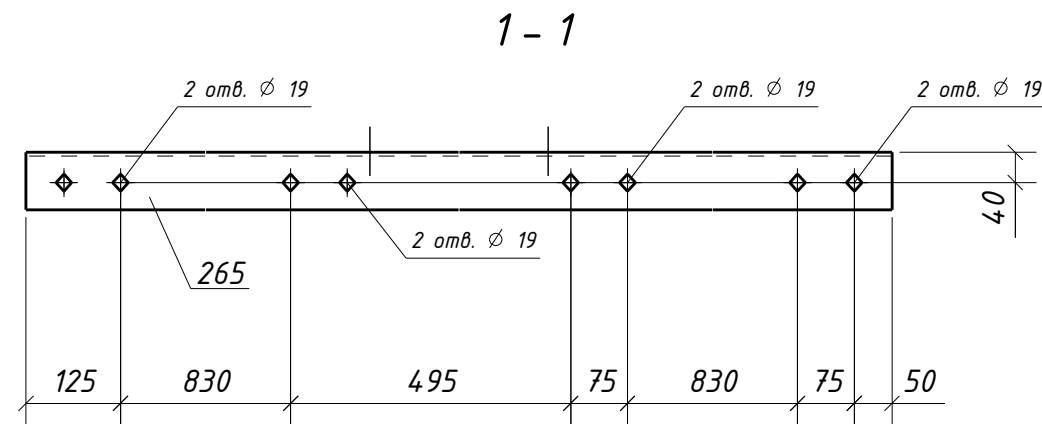
Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	87	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 2Б13-14	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-15	265	1	Швеллер20П	2480	45.6	45.6		С245-4	Отв.
							45.6		

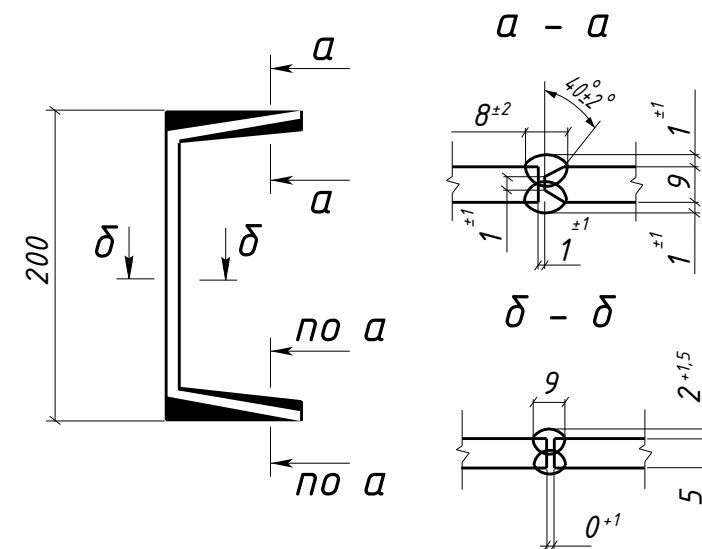
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-15	6	45.6	273.6
Итого:			273.6

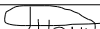
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	273.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			273.6



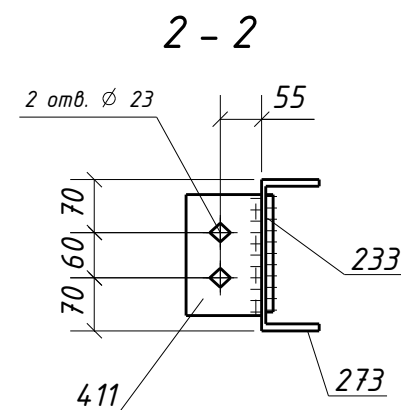
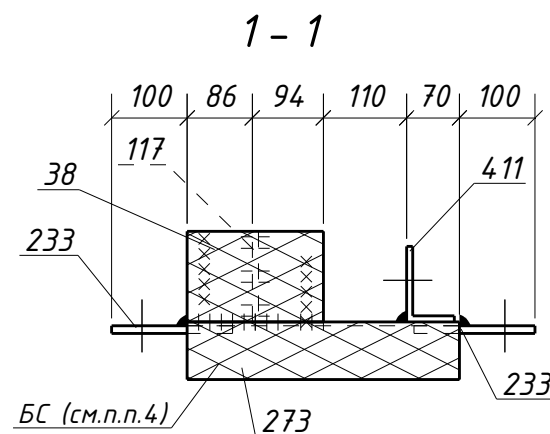
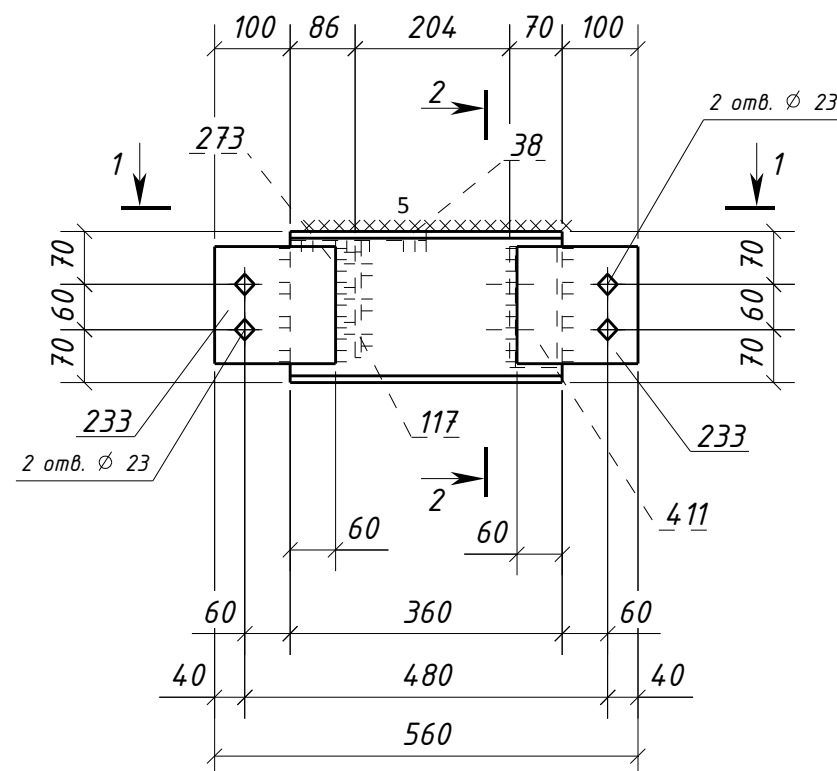
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

◆ - отверстие под постоянный болт

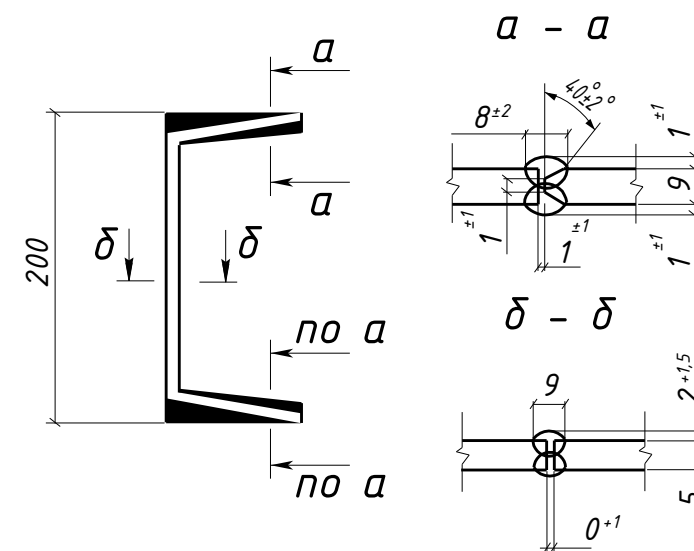


						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	88	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 2513-15	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б13-16	38	1	-12x120	180	2.0	2.0		С245-4	
	117	1	-8x120	155	1.2	1.2		С245-4	
	233	2	-10x155	160	1.9	3.8		С245-4	Отв.
	273	1	Швеллер20П	360	6.6	6.6		С245-4	
	411	1	L100x63x8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						15.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-16	1	15.4	15.4
Итого:			15.4

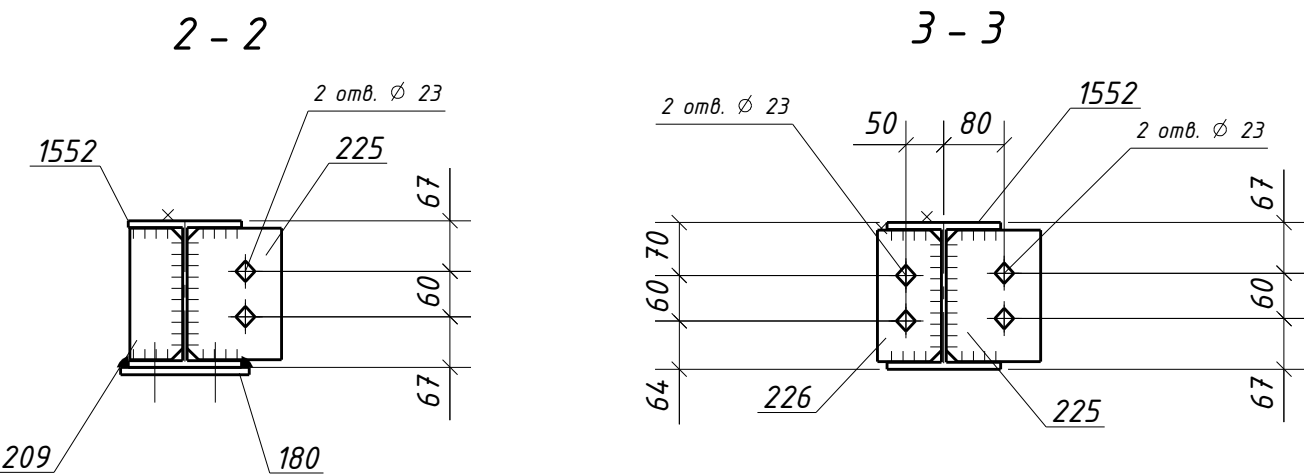
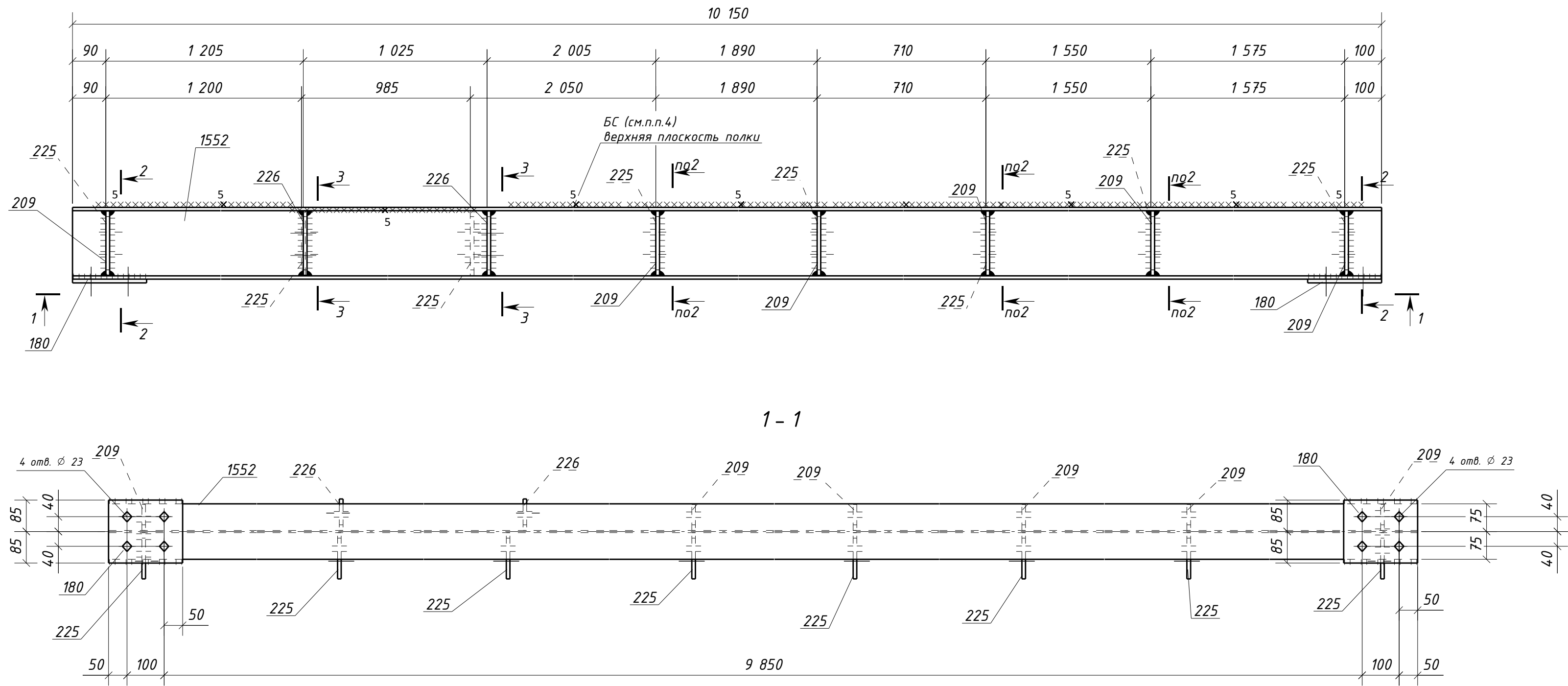
<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>С245-4</i>	<i>-8</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>1.2</i>
<i>С245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>3.8</i>
<i>С245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>2.0</i>
<i>С245-4</i>	<i>L100x63x8</i>	<i>ГОСТ 8510-93</i>	<i>1.6</i>
<i>С245-4</i>	<i>Швеллер20П</i>	<i>ГОСТ 8240-97</i>	<i>6.6</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.2</i>
<i>Итого:</i>			<i>15.4</i>

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

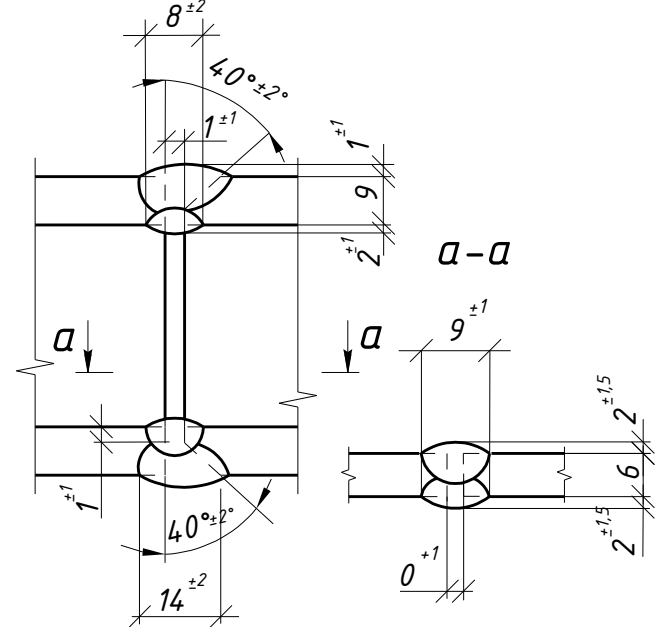
Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	89
							Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 2Б13-16	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24					

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



Типовой стык для ДВУТАВР20Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%

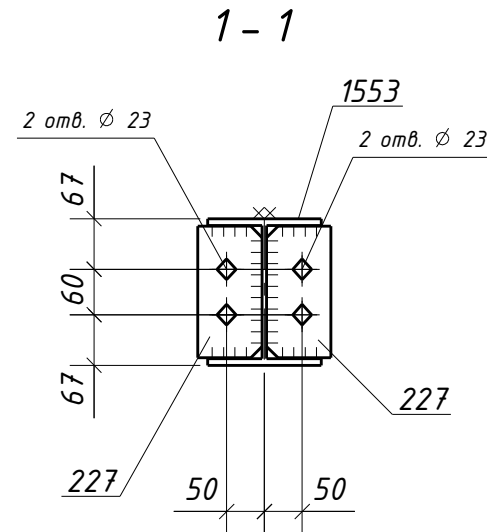
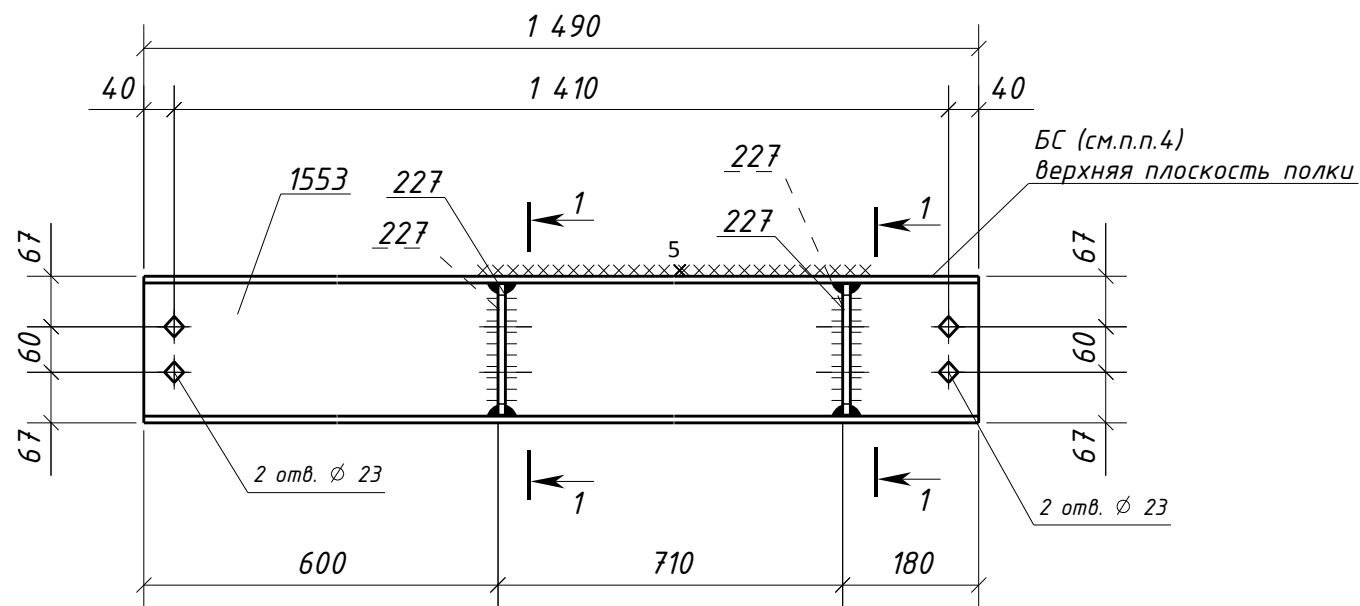


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

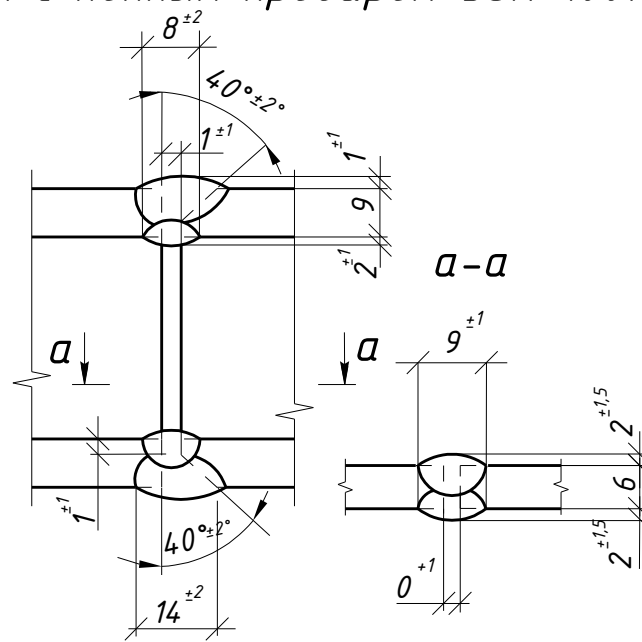
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Конвейерная галерея №3					Стадия	Лист	Листов
					P	91	1
Балка 2Б14-2					ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24			
Разраб.	Салтымаков С.С.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24			

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



Типовой стык для ДВУТАВР20Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б14-3	227	4	-10x85	174	1.2	4.8		С245-4	Отв.
	1553	1	ДВУТАВР20Ш1	1490	45.6	45.6		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						50.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б14-3	2	50.9	101.8
Итого:		101.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	9.6
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	91.2
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			101.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

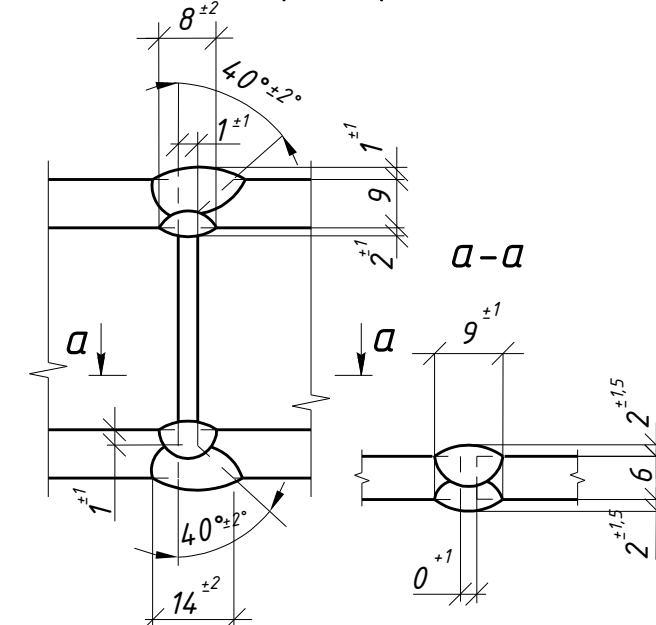
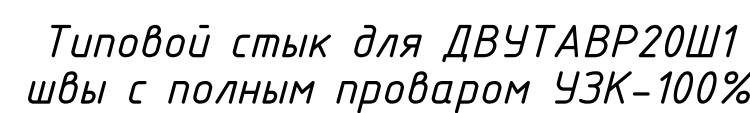
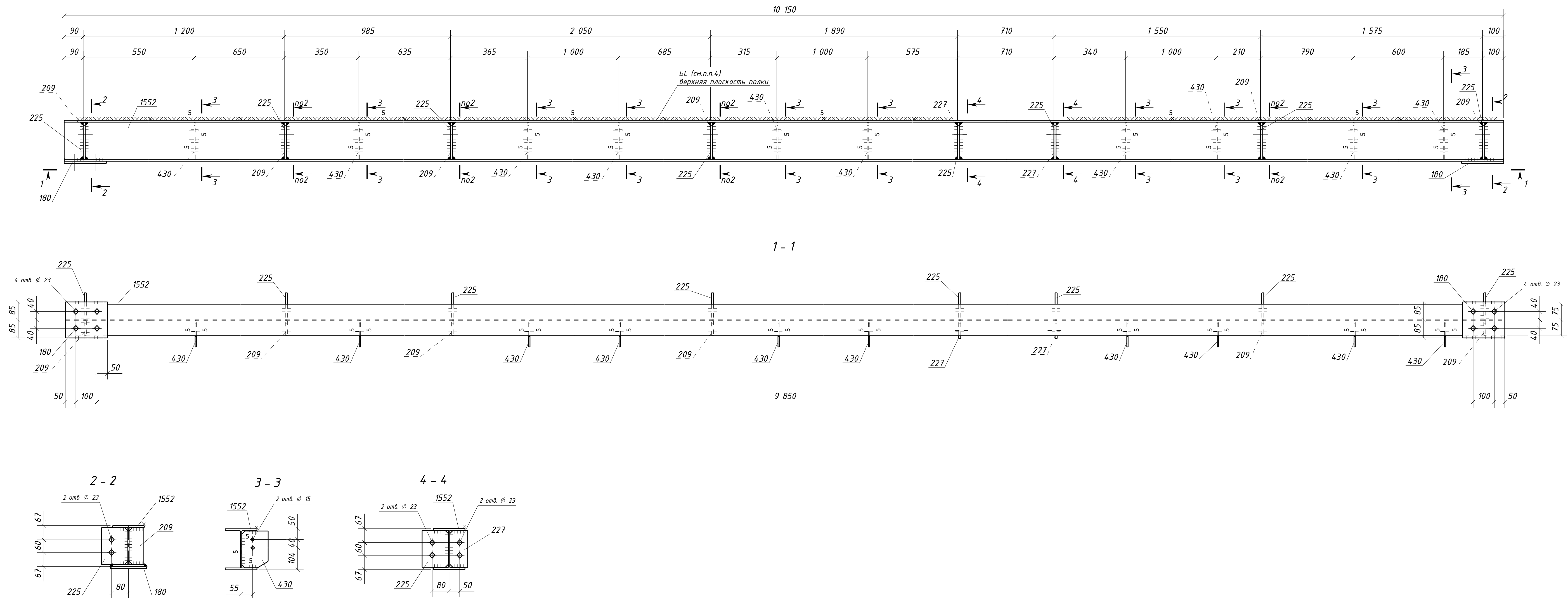
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	92
Балка 2Б14-3				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б14-6	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	6	-10х70	174	1.0	6.0		С245-4	
	225	8	-10х125	174	1.7	13.6		С245-4	Отв.
	227	2	-10х85	174	1.2	2.4		С245-4	Отв.
	430	10	-6х125	174	1.0	10.0		С245-4	Отв.
	1552	1	ДВУТАВР20Ш1	10150	310.8	310.8		С255-4	Отв.
Масса напл. металла (10%), кг:					3.5	351.7			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б14-6	1	351.7	351.7
Итого:			351.7

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19093-2015	10.0
C245-4	-10	ГОСТ 19093-2015	27.4
C255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	310.8
Масса напл. металла:			3.5
Итого:			351.7



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

[illegible]

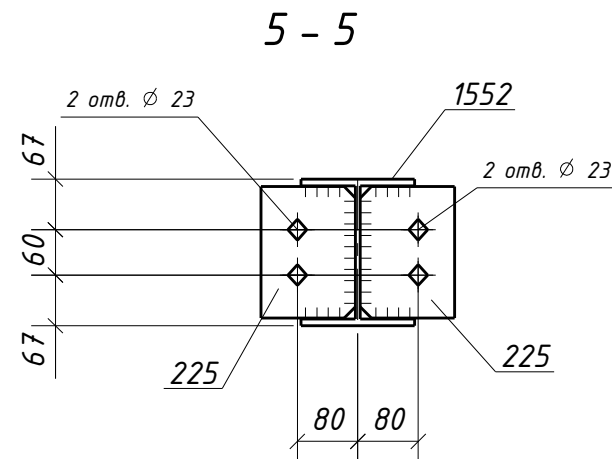
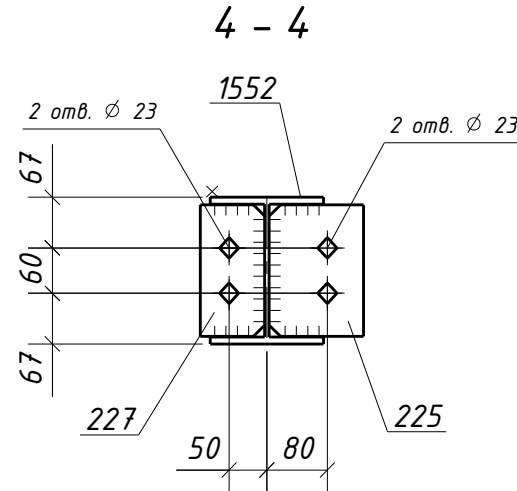
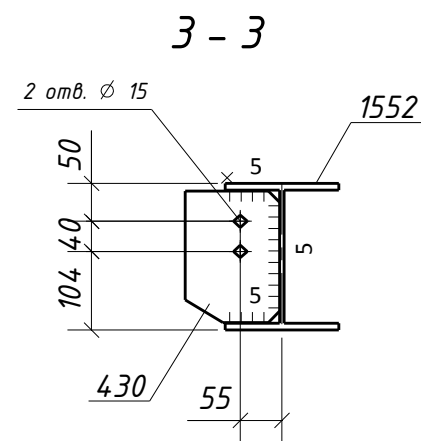
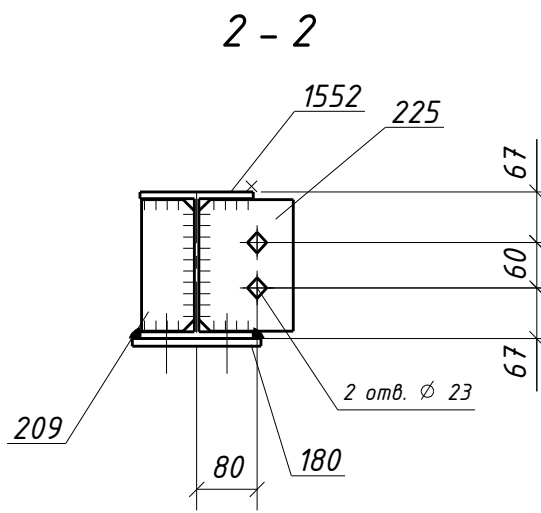
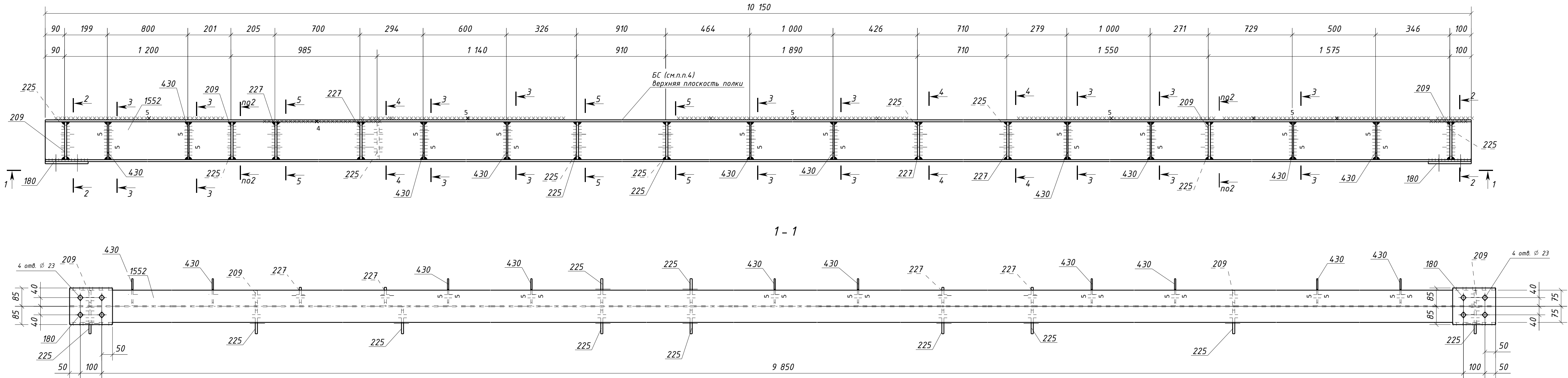
Формат А1

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

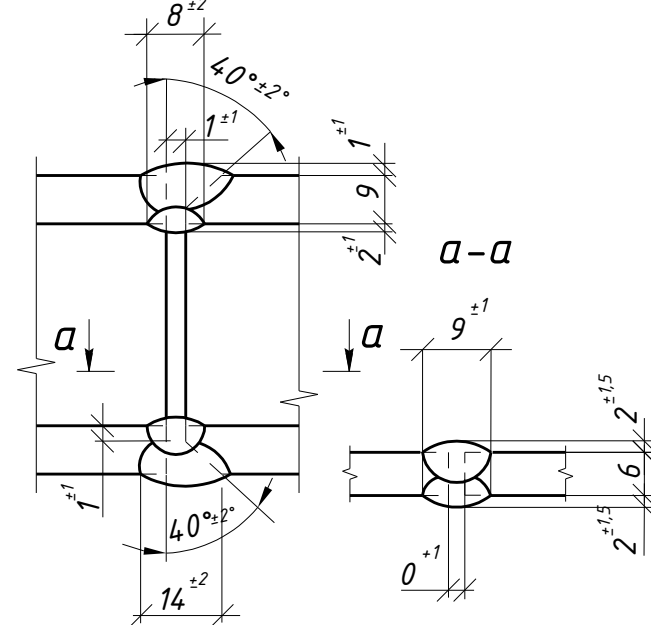
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	4	-10х70	174	1.0	4.0		С245-4	
	225	11	-10х125	174	1.7	18.7		С245-4	Отв.
	227	4	-10х85	174	1.2	4.8		С245-4	Отв.
	430	10	-6х125	174	1.0	10.0		С245-4	Отв.
2514-7	1552	1	ДВУТАВР20Ш1	10150	310.8	310.8		С255-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.5							357.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2514-7	1	357.2	357.2
Итого:		357.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	32.9
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	310.8
Масса напл. металла:			3.5
Итого:			357.2



Типовой стык для ДВУТАВР20Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	96	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24		30.04.24	Балка 2514-7	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.								

Спецификация металла на один сборочный элемент

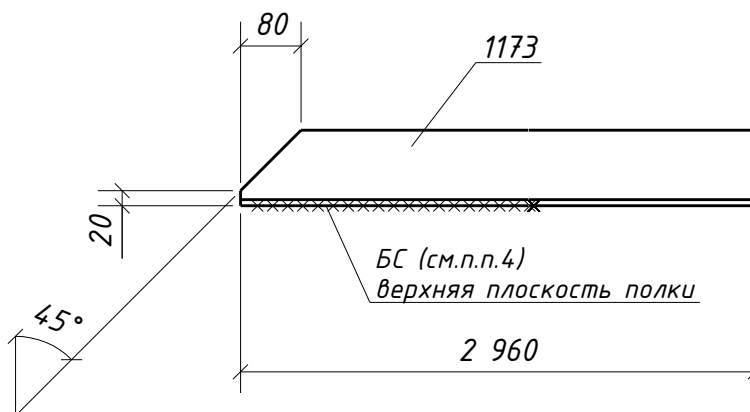
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-1	1173	1	L100x63x8	2960	29.2	29.2		С245-4	
							29.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-1	1	29.2	29.2
Итого:		29.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	29.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			29.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.								
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №							1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
									Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
									Конвейерная галерея №3		
									Стадия	Лист	Листов
									Р	97	1
									Ригель фахверка 2В-1		
									ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
			Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24					
			Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

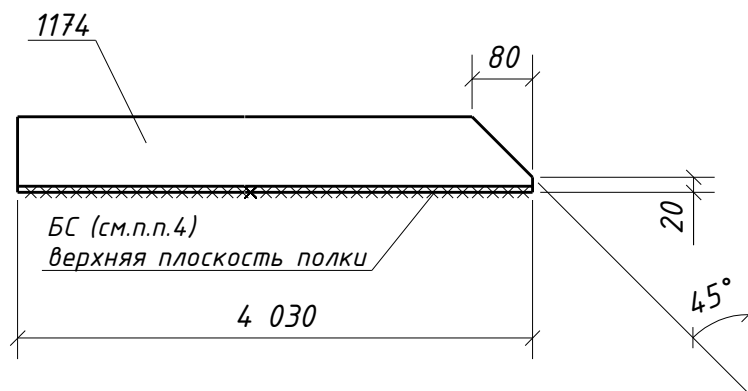
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-2	1174	1	L100x63x8	4030	39.8	39.8		С245-4	
							39.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-2	1	39.8	39.8
Итого:		39.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	39.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			39.8



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №		3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.									
Подп. и дата							1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
									Р	98	1
		Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Ригель фахверка 2В-2			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
		Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент

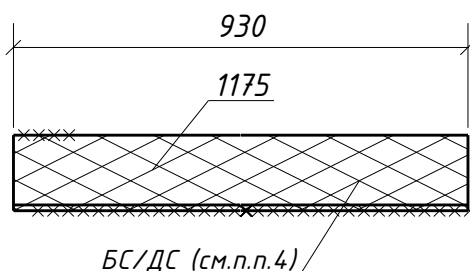
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-3	1175	1	L100x63x8	930	9.2	9.2		С245-4	
							9.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-3	3	9.2	27.6
Итого:			27.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	27.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			27.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Взам. инв. №						
Подп. и дата							
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
		1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
		Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
		Конвейерная галерея №3					Стадия
							Лист
		Ригель фахверка 2В-3					Листов
		Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
		Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

Спецификация металла на один сборочный элемент

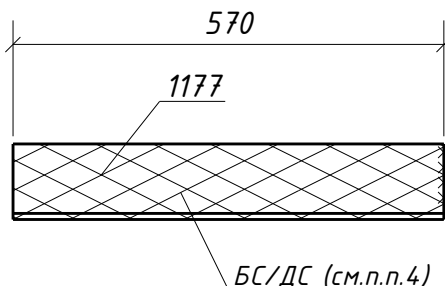
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-4	1177	1	L100x63x8	570	5.6	5.6		С245-4	
							5.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-4	3	5.6	16.8
Итого:		16.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	16.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			16.8



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;						
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:						
-БС - с ближней стороны детали;						
-ДС - с дальней стороны детали;						
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						

Спецификация металла на один сборочный элемент

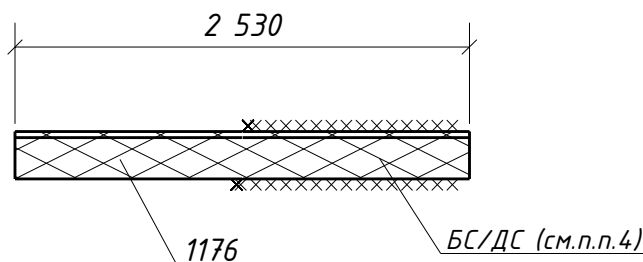
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-5	1176	1	L100x63x8	2530	25.0	25.0		С245-4	
							25.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-5	1	25.0	25.0
Итого:		25.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	25.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			25.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;						
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:						
-БС - с ближней стороны детали;						
-ДС - с дальней стороны детали;						
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						

Спецификация металла на один сборочный элемент

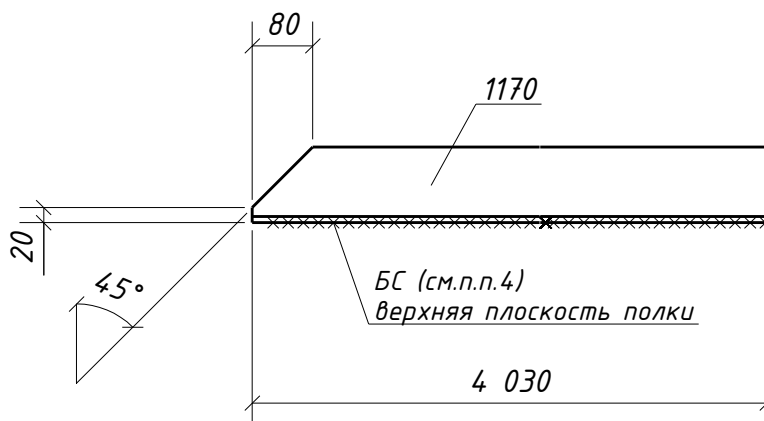
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-6	1170	1	L100x63x8	4030	39.8	39.8		С245-4	
							39.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-6	2	39.8	79.6
Итого:		79.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	79.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			79.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;						
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:						
-БС - с ближней стороны детали;						
-ДС - с дальней стороны детали;						
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Конвейерная галерея №3						
Стадия						
Р						
Лист						
102						
Листов						
1						
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24						
Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						
Ригель фахверка 2В-6						
ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						

Спецификация металла на один сборочный элемент

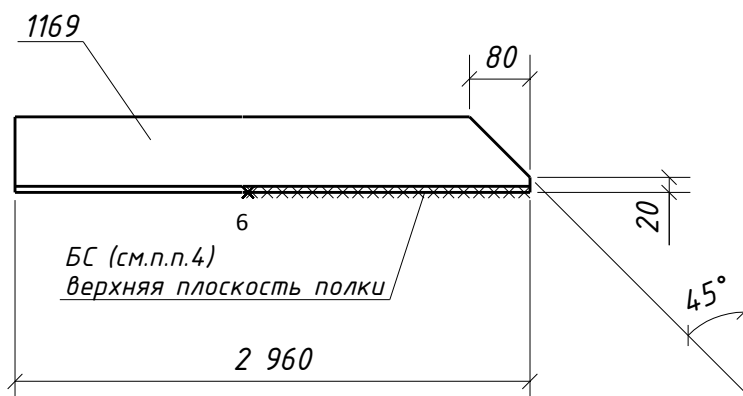
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-7	1169	1	L100х63х8	2960	29.2	29.2		С245-4	
							29.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-7	2	29.2	58.4
Итого:		58.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	58.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			58.4



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

Спецификация металла на один сборочный элемент

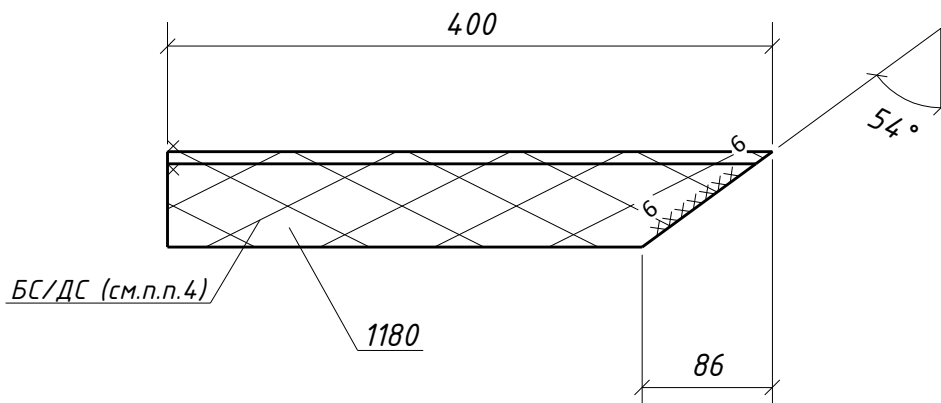
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-8	1180	1	L100x63x8	400	3.9	3.9		С245-4	
							3.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-8	1	3.9	3.9
Итого:		3.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.9
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			3.9



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата
						Конвейерная галерея №3
						Стадия Лист Листов
						Р 104 1
						Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24
						Ригель фахверка 2В-8
						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

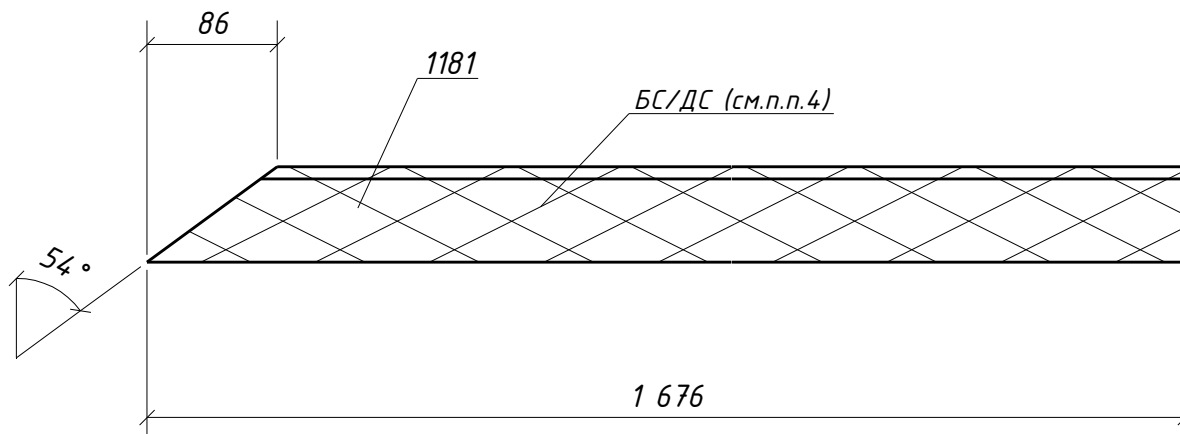
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-9	1181	1	L100х63х8	1676	16.5	16.5		С245-4	
							16.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-9	1	16.5	16.5
Итого:		16.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	16.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			16.5



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.							
Подп. и дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3							
	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала							
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
	Конвейерная галерея №3					Стадия	Лист	Листов
						Р	105	1
	Ригель фахверка 2В-9					ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
	Проверил		Толкунов Ю.В.		30.04.24			
Разраб.		Салтымаков С.С.		30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

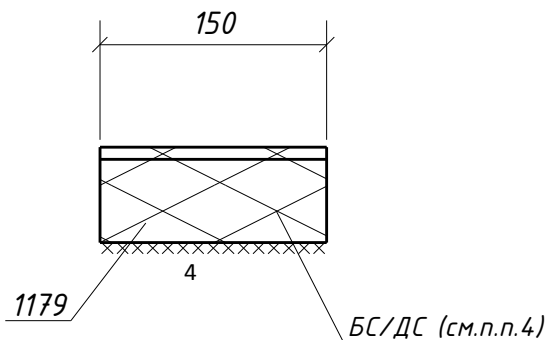
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-10	1179	1	L100x63x8	150	1.5	1.5		С245-4	
							1.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-10	1	1.5	1.5
Итого:		1.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	1.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			1.5



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						
Подп. и дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3							
	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала							
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата		
	Конвейерная галерея №3					Стадия	Лист	Листов
						Р	106	1
	Ригель фахверка 2В-10					ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-11	1182	1	L100x63x8	680	6.7	6.7		С245-4	
							6.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-11	1	6.7	6.7
Итого:		6.7	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	6.7
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			6.7



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;						
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:						
-БС - с ближней стороны детали;						
-ДС - с дальней стороны детали;						
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм. Кол.уч. Лист №докум. Подпись Дата						
Конвейерная галерея №3						
Стадия Лист Листов						
Р 107 1						
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24						
Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						
Ригель фахверка 2В-11						
ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						

Спецификация металла на один сборочный элемент

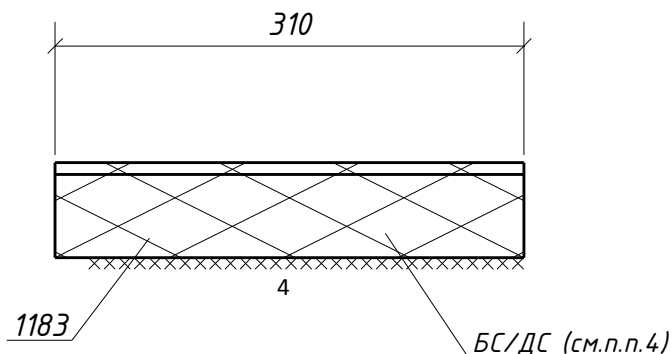
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-12	1183	1	L100x63x8	310	3.1	3.1		С245-4	
							3.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-12	1	3.1	3.1
Итого:		3.1	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.1
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			3.1



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.									
Подп. и дата		1632-2021-2.1.3-КМД2/3									
		Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала									
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
								Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
									Р	108	1
									ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ригель фахверка 2В-12				
Разраб.		Салтымаков С.С.				30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

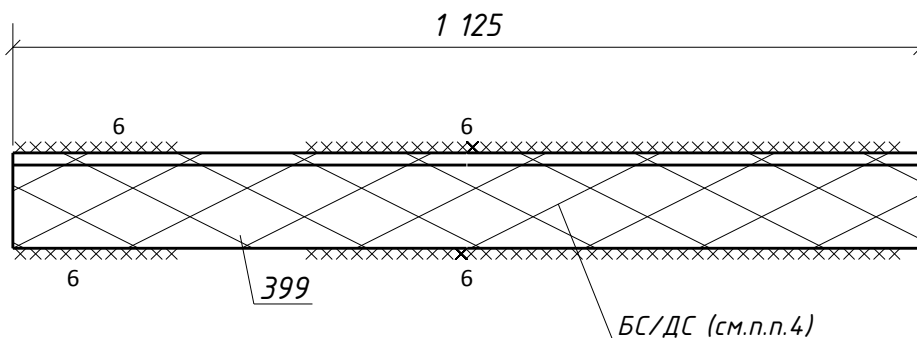
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-13	399	1	L100x63x8	1125	11.1	11.1		С245-4	
							11.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-13	1	11.1	11.1
Итого:		11.1	

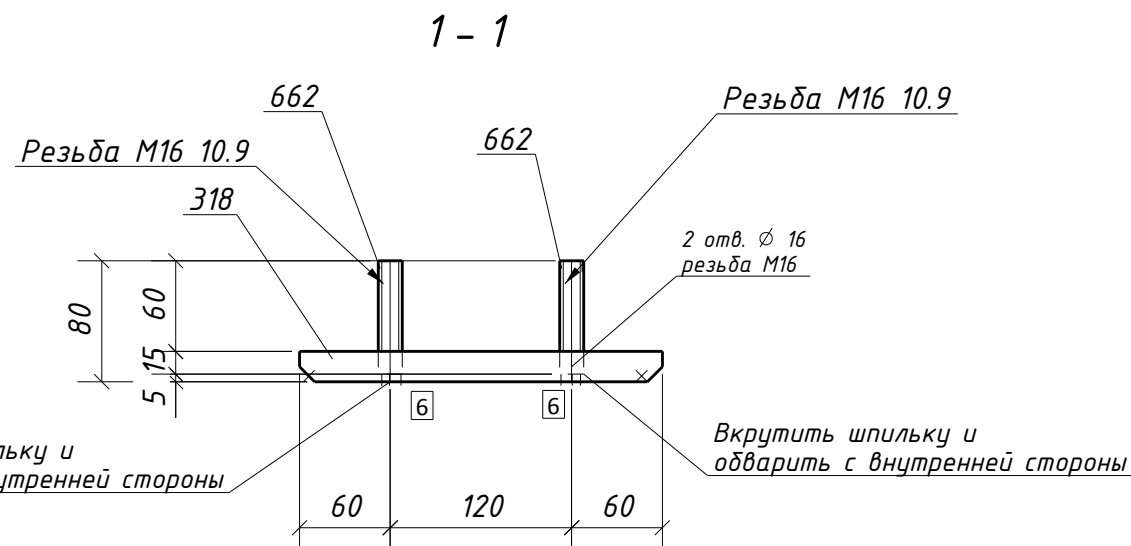
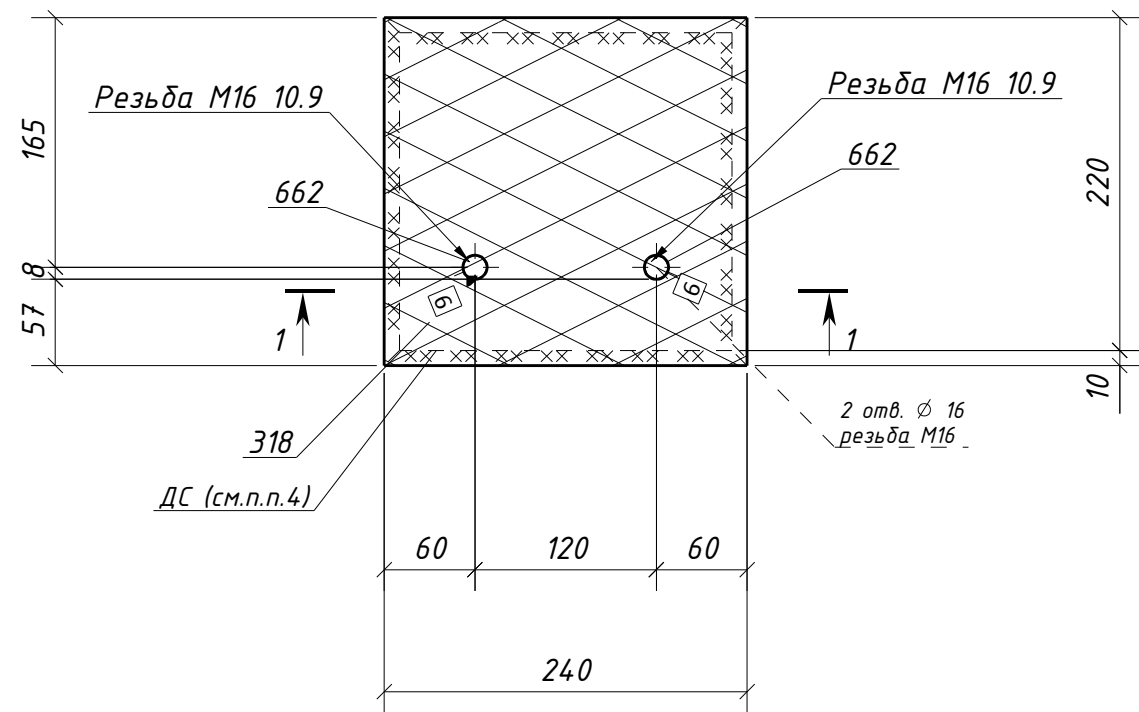
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	11.1
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			11.1



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;						
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:						
-БС - с ближней стороны детали;						
-ДС - с дальней стороны детали;						
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм. Кол.уч. Лист №док. Подпись Дата						
Конвейерная галерея №3						
Стадия Лист Листов						
Р 109 1						
Ригель фахверка 2В-13						
ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
23Д1-1	318	1	-20x230	240	8.3	8.3		С355-5	Отв.
	662	2	Круг16	75	0.01	0.02		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						8.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
23Д1-1	204	8.4	1713.6
Итого:		1713.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	4.1
С355-5	-20	ГОСТ 19903-2015	1693.2
Масса напл. металла:			20.4
Итого:			1717.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 12 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	110	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Закладная деталь 23Д1-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

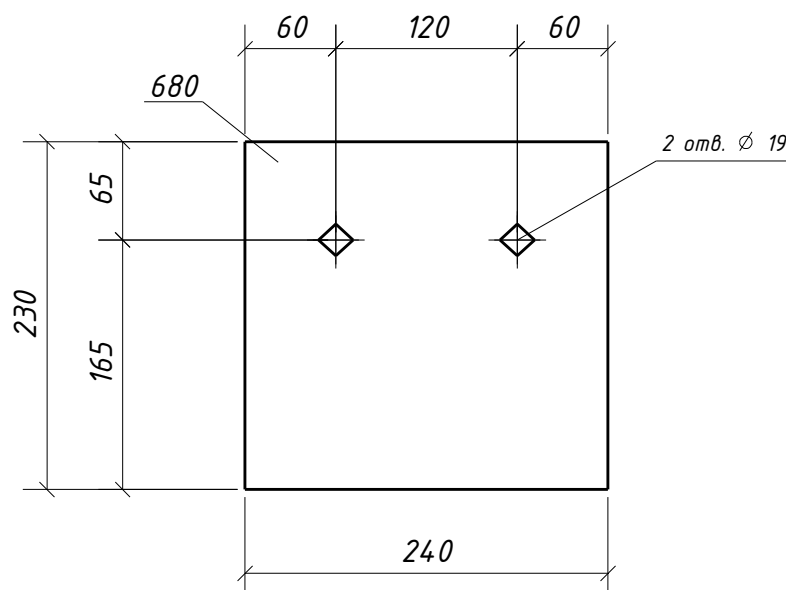
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
23Д1-2	680	1	-5х230	240	2.2	2.2		С245-4	Отв.
							2.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
23Д1-2	204	2.2	448.8
Итого:			448.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-5	ГОСТ 19903-2015	448.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			448.8

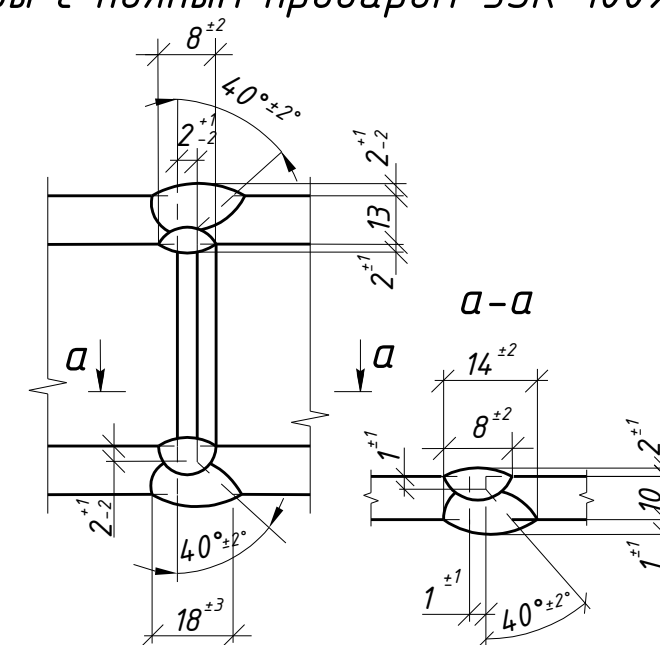
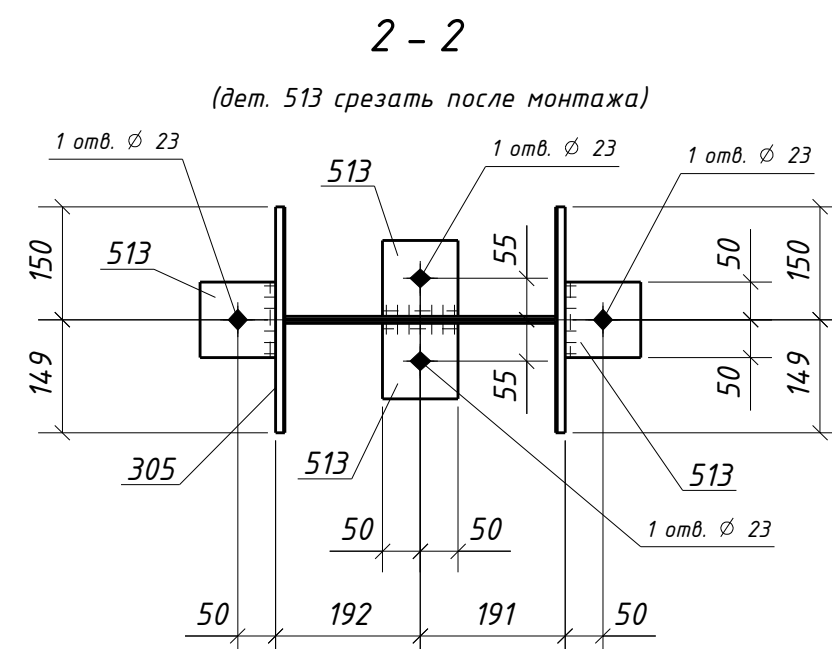
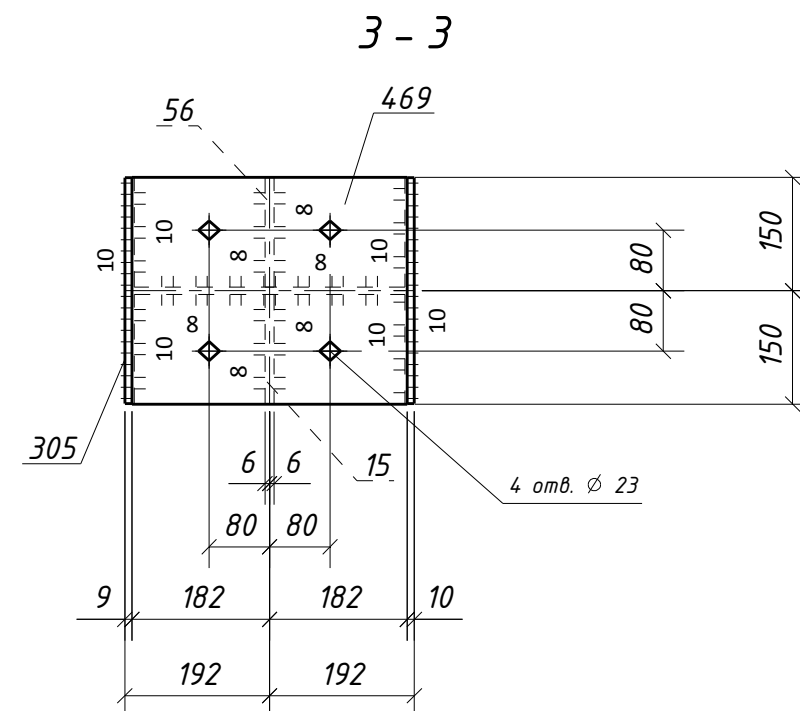
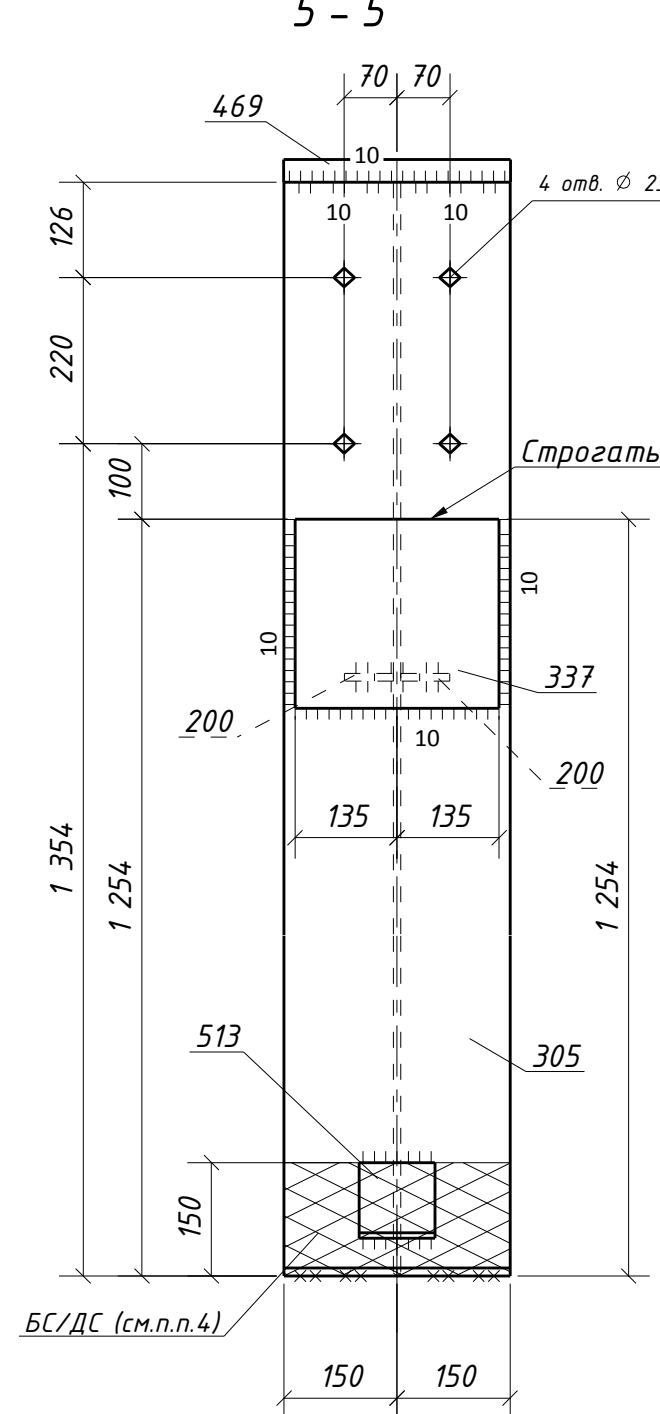
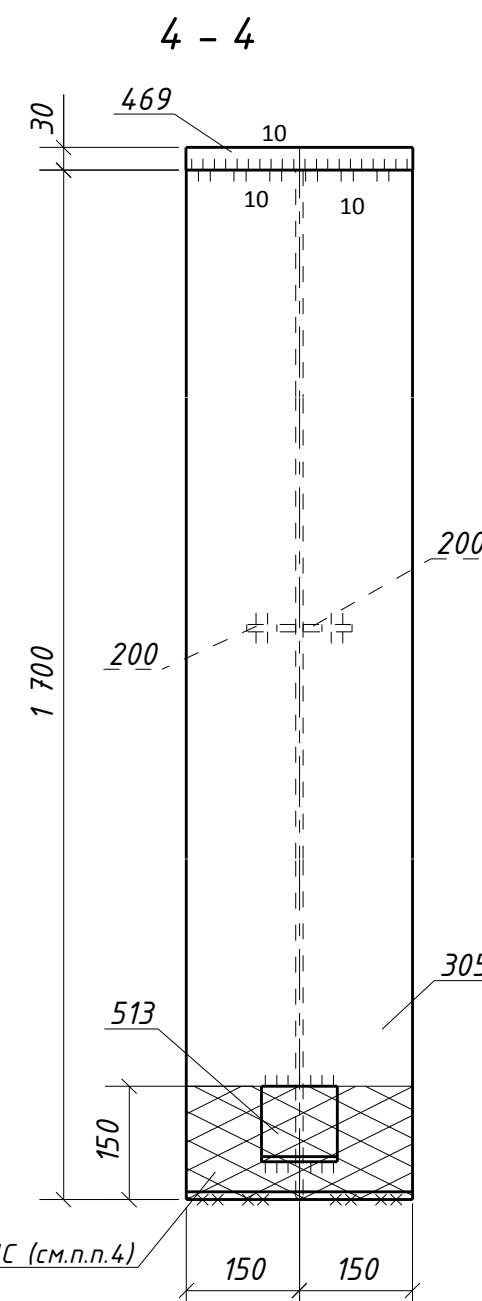
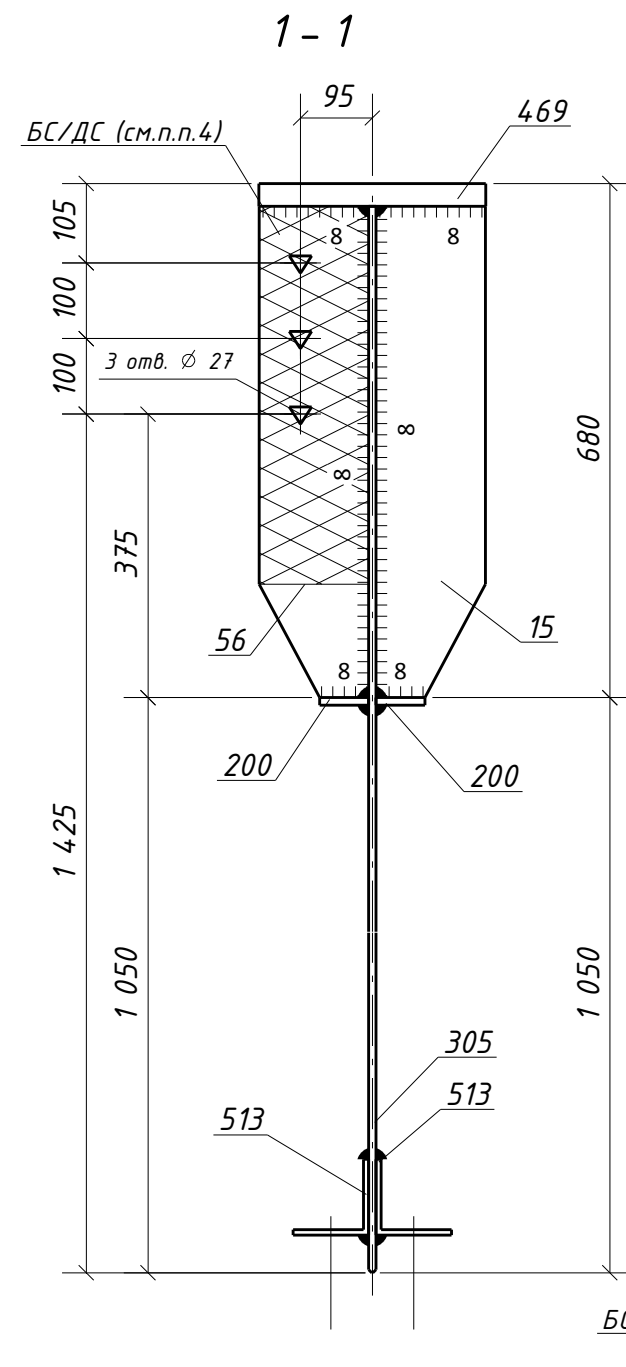
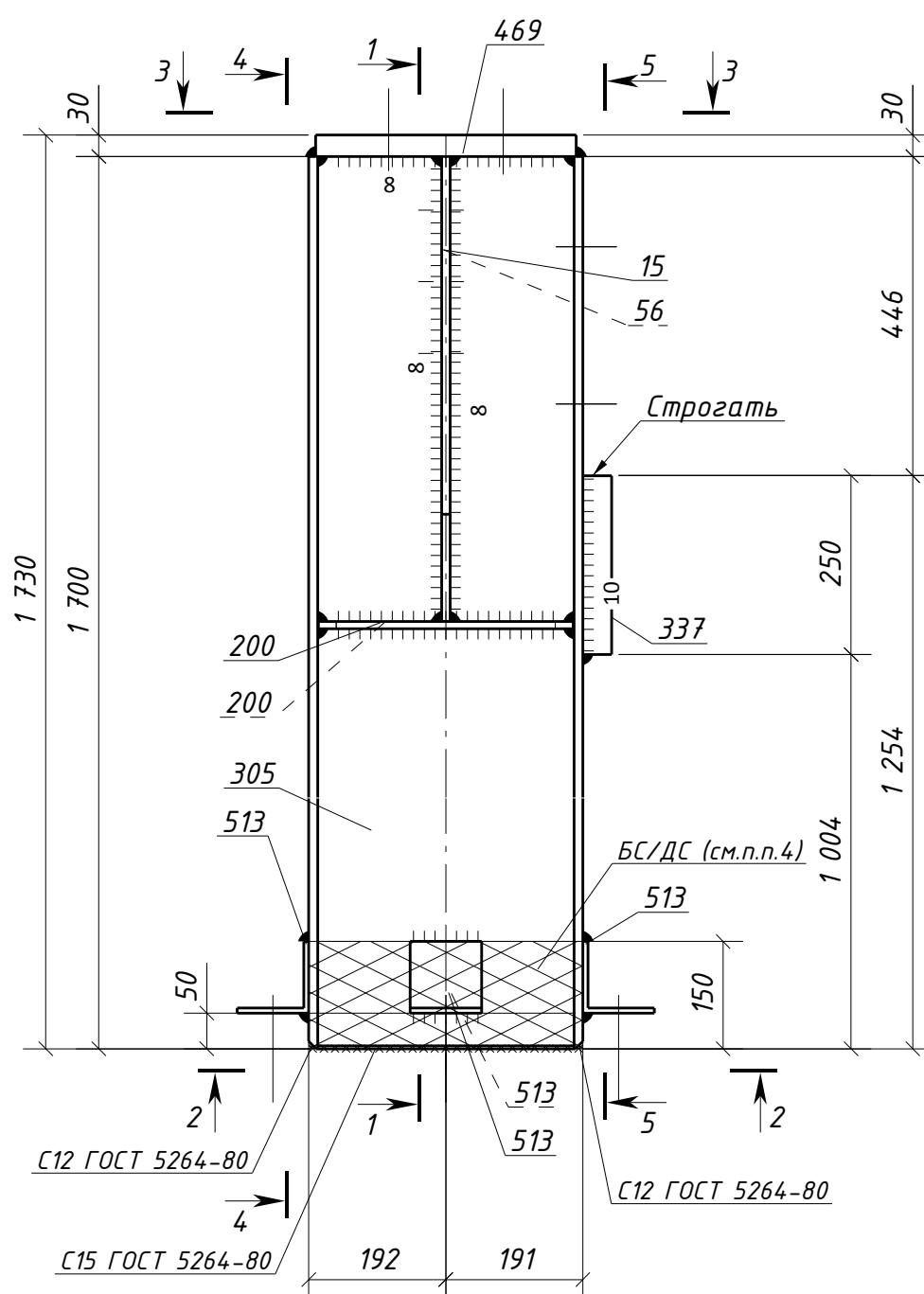


- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт					
			1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
			Конвейерная галерея №3					
			Закладная деталь 23Д1-2					
			000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-2	15	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10x65	356	1.8	3.6		С245-4	
	305	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	1	-40x250	270	21.2	21.2		С355-5	
	469	1	-30x300	364	25.7	25.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						225.6		

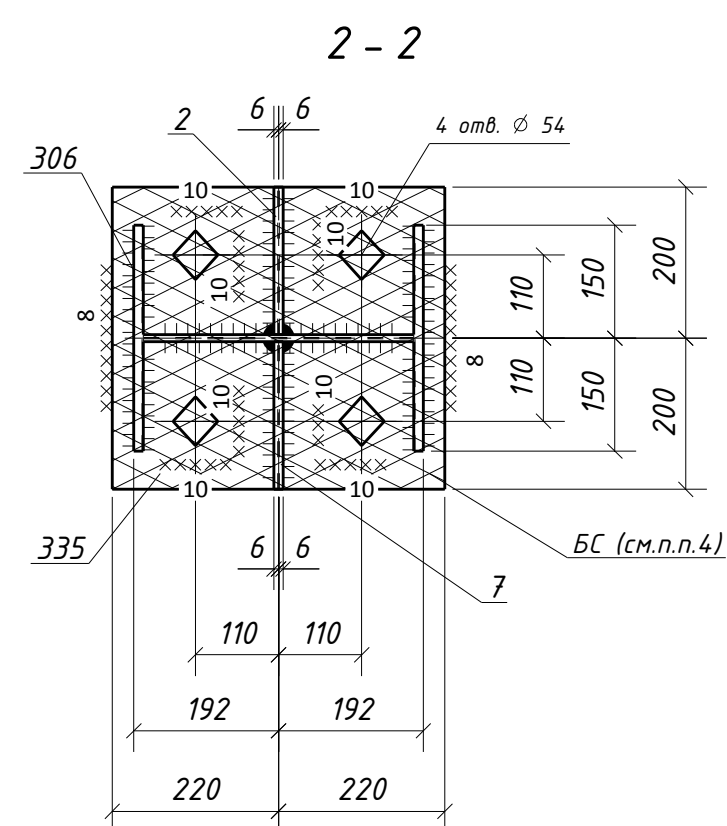
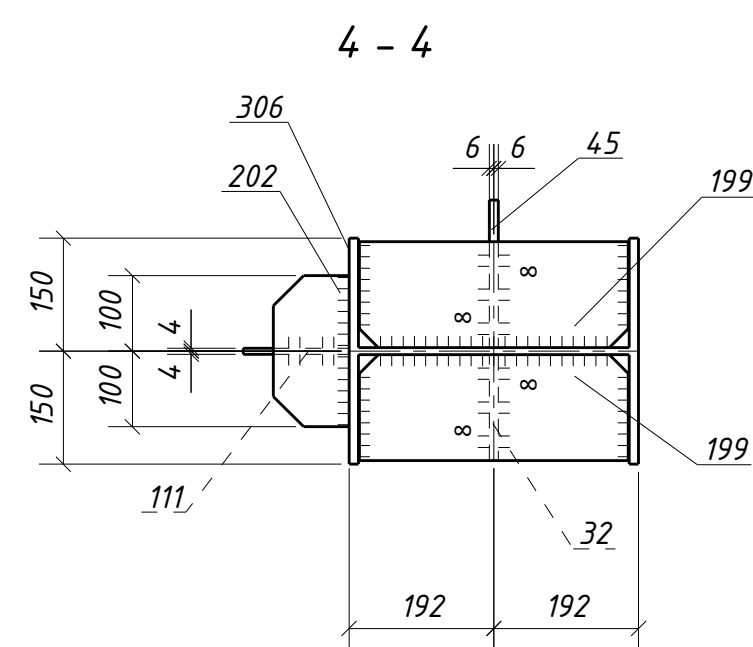
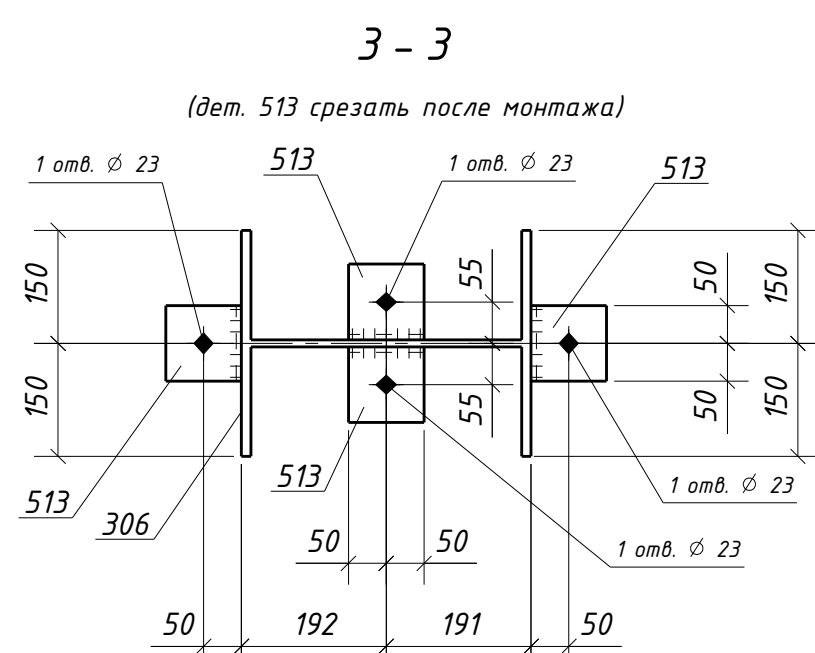
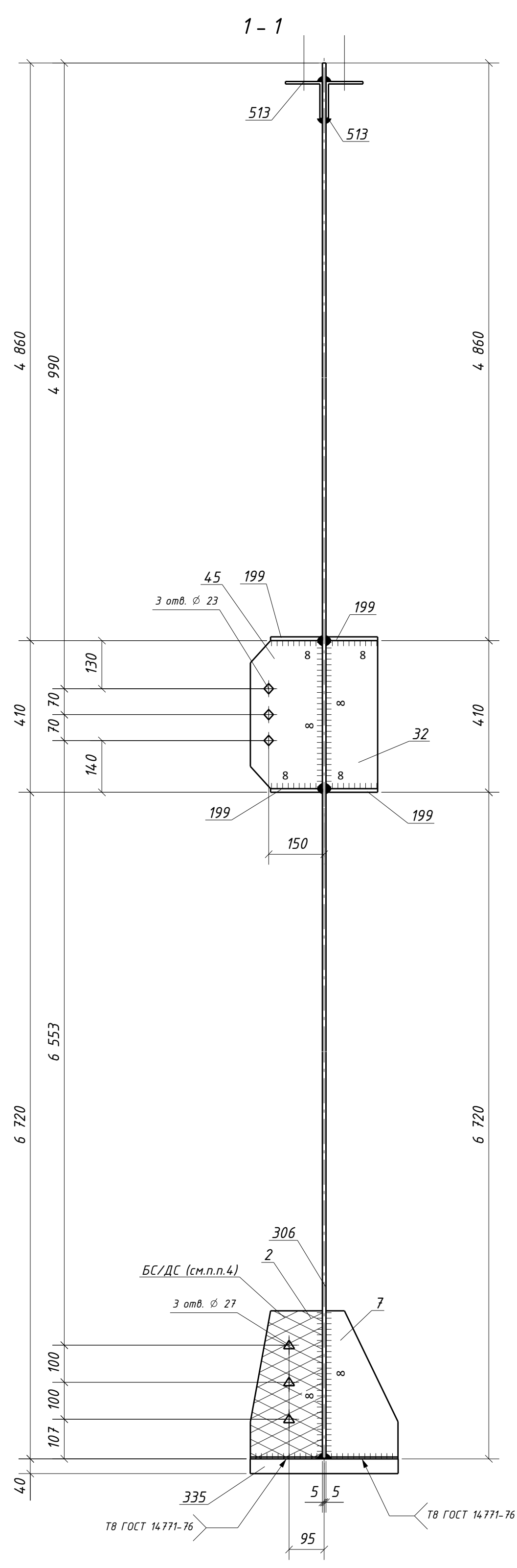
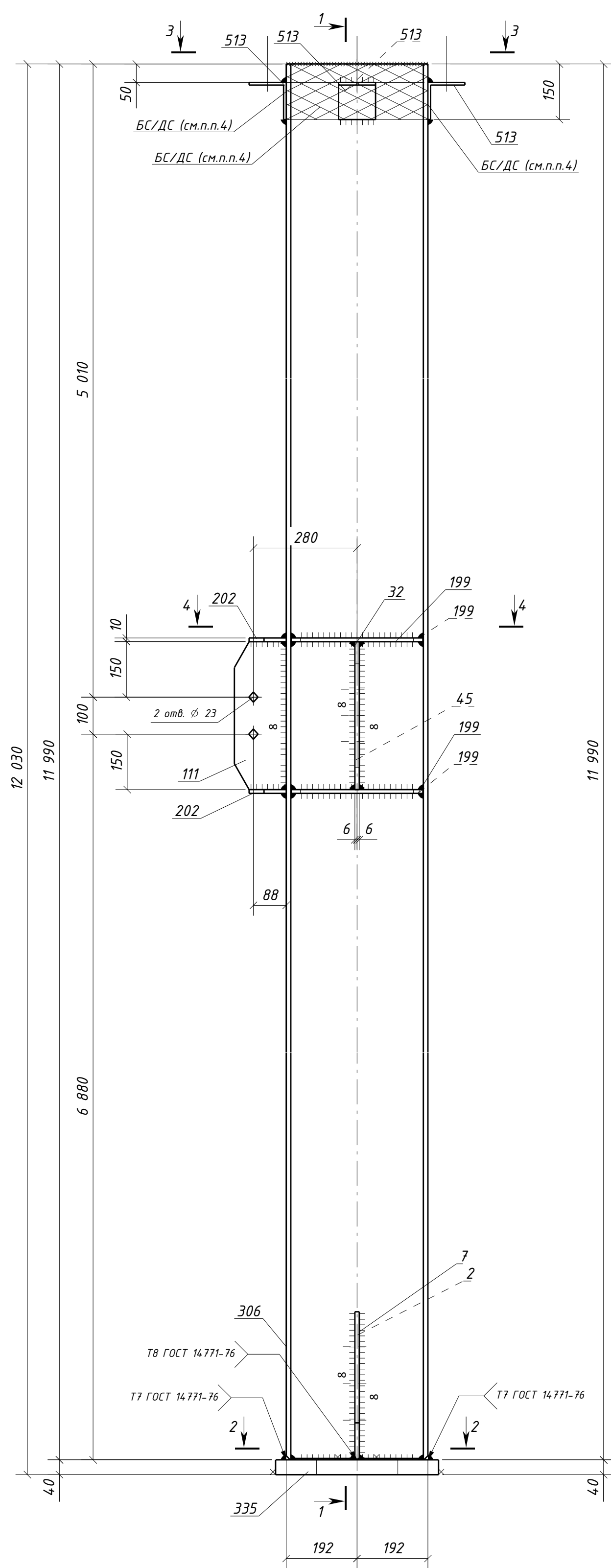
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-2	4	225.6	902.4
Итого:			902.4

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>14.4</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>71.2</i>
<i>C245-4</i>	<i>L100x7</i>	<i>ГОСТ 8509-93</i>	<i>17.6</i>
<i>C255-4</i>	<i>ДВУТАВР40Ш1</i>	<i>ГОСТ Р 57873-2017</i>	<i>602.8</i>
<i>C355-5</i>	<i>-30</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>102.8</i>
<i>C355-5</i>	<i>-40</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>84.8</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>8.8</i>
<i>Итого:</i>			<i>902.4</i>

Условные обозначения:

- ◆ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- ▲ - отверстие под высокопрочный болт

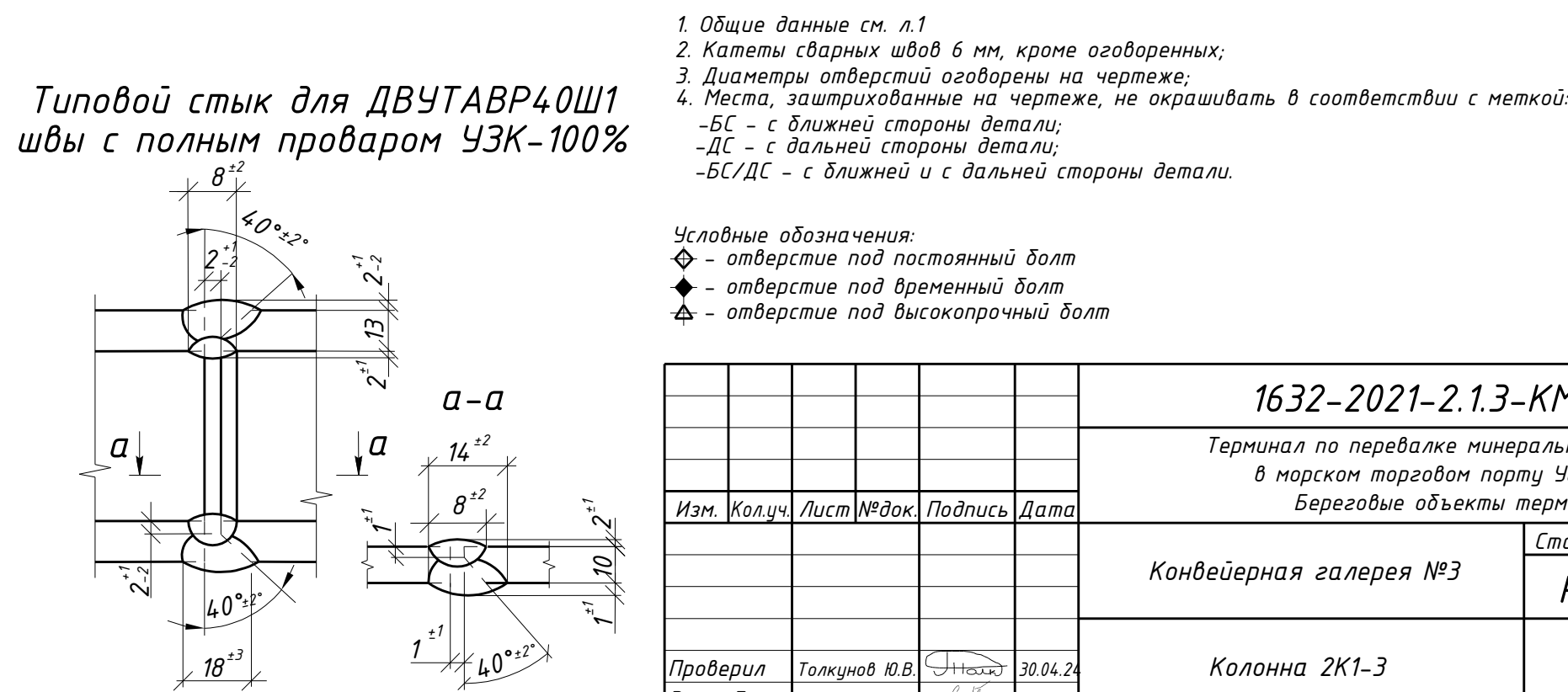
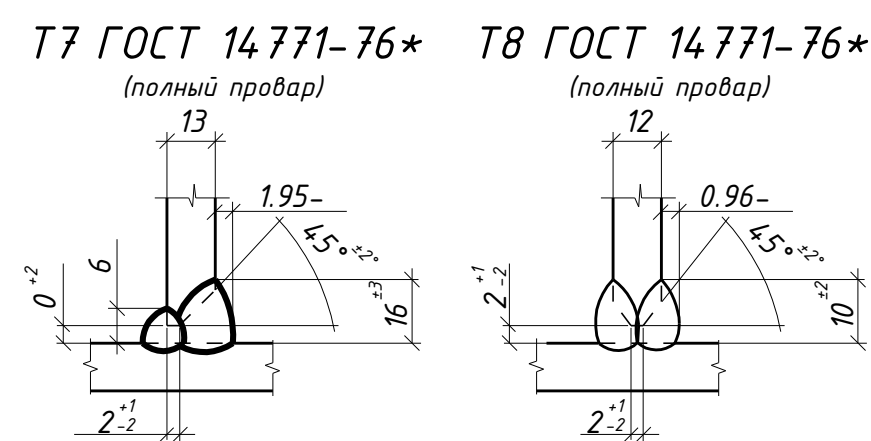
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	113	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Иванов	30.04.24			Колонна 2К1-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	Сит	30.04.24						



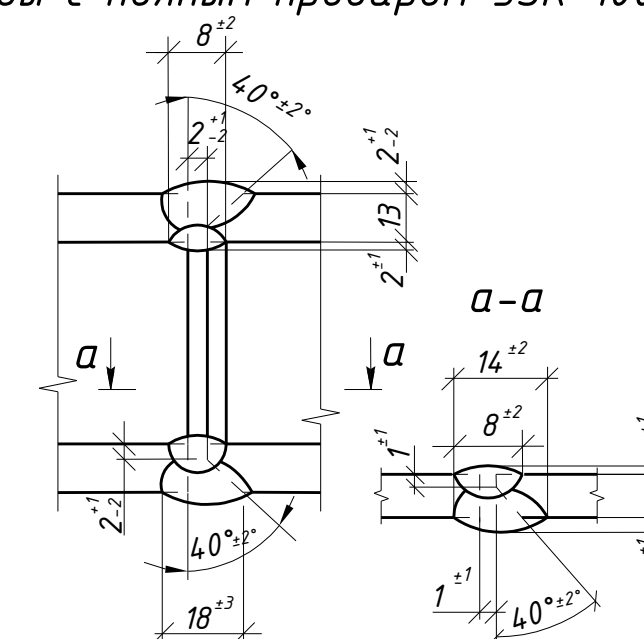
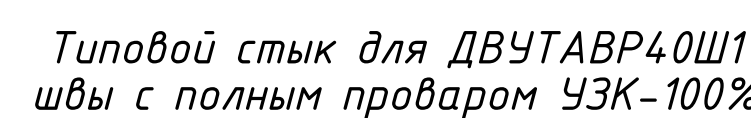
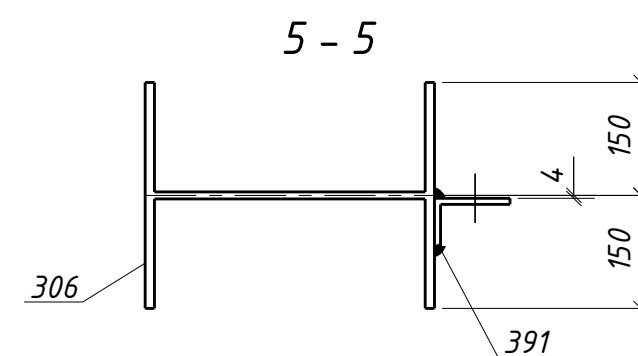
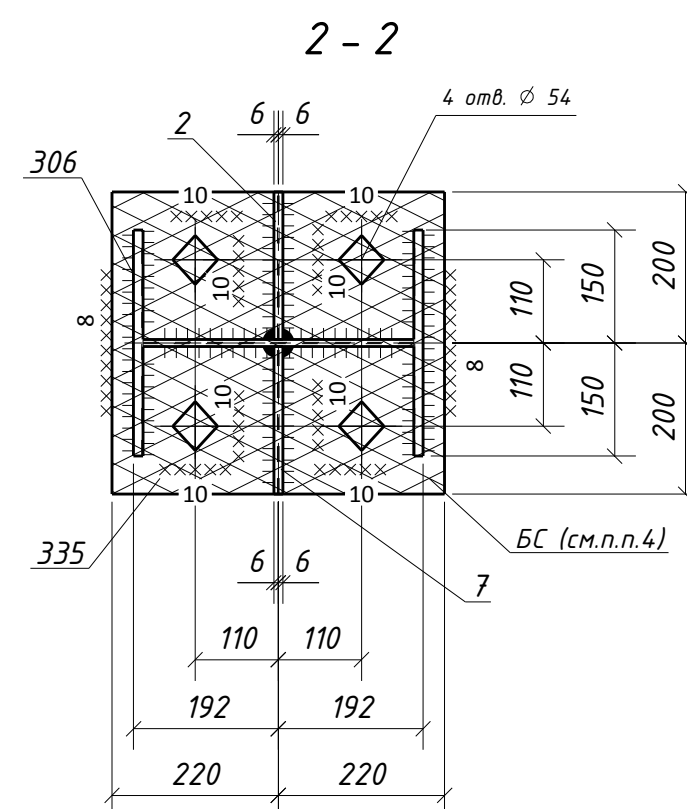
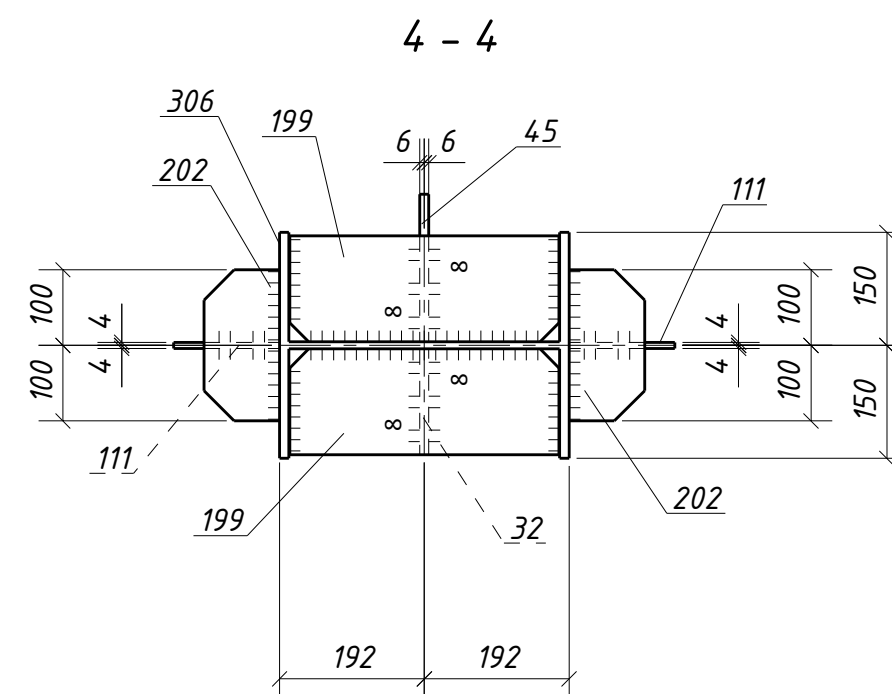
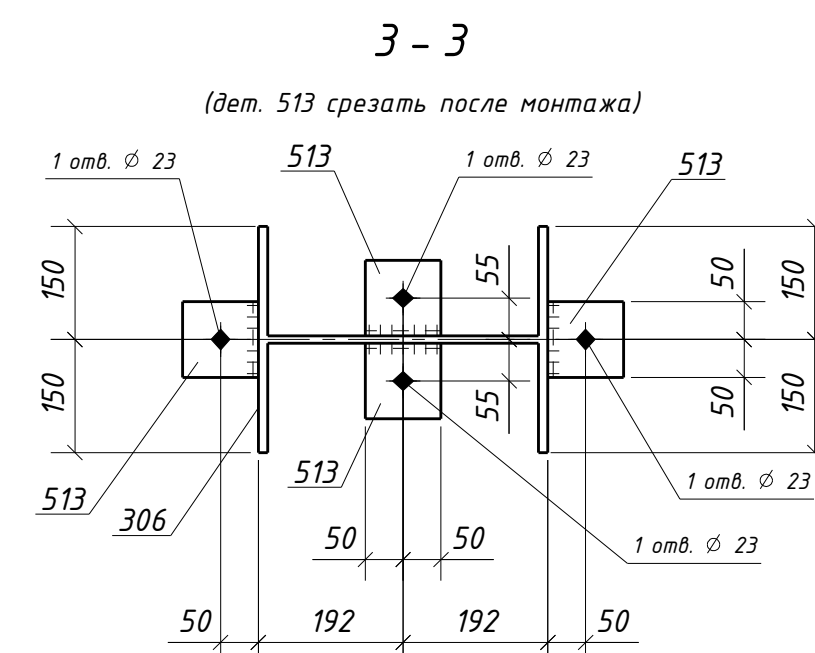
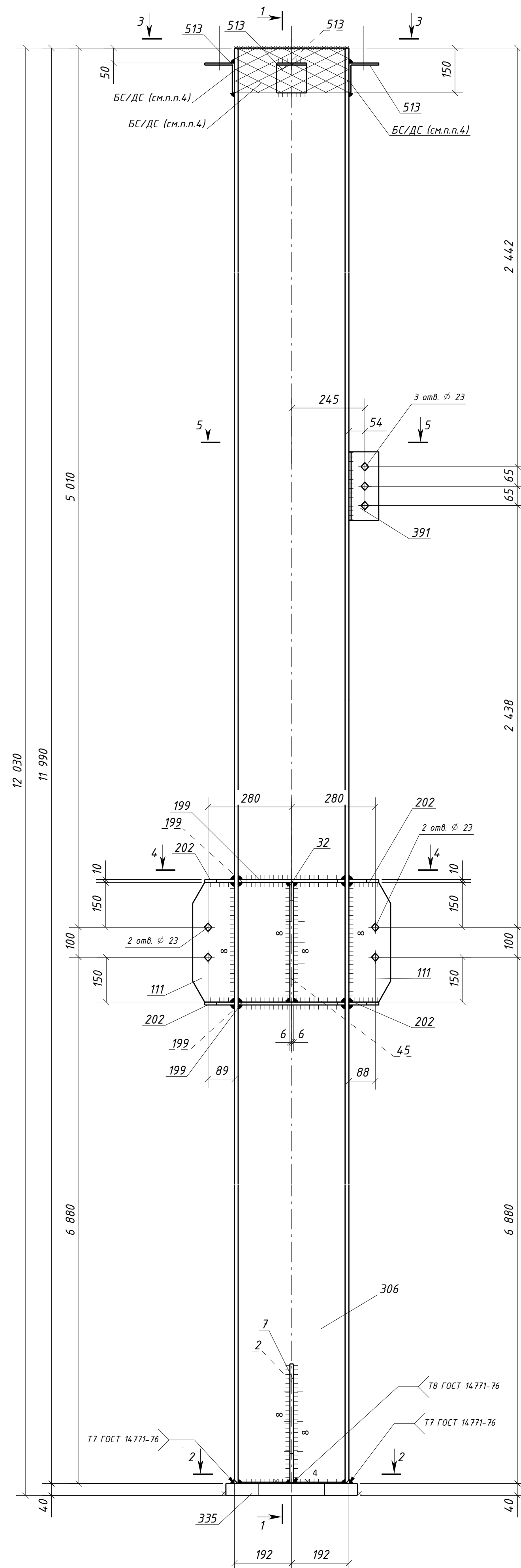
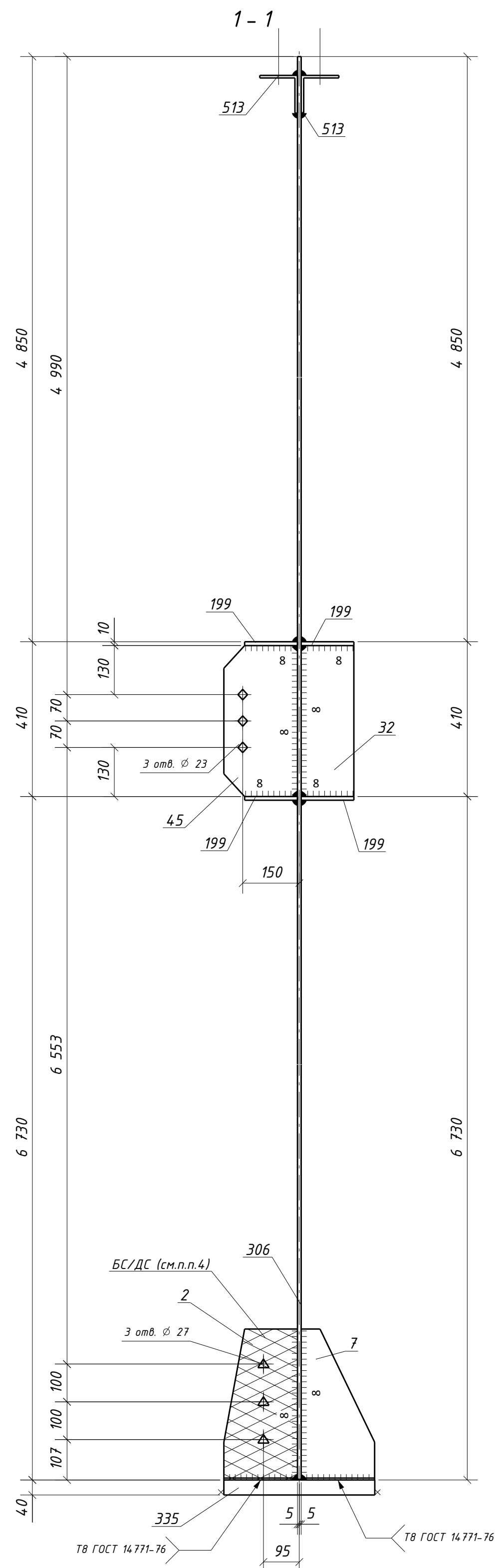
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-3	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Омб.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Омб.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Омб.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-4	
	335	1	-40хх040	440	55.3	55.3		С355-5	Омб.
	515	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Омб.
				Масса напл. металла (1.0%), кэ: 11.7			1183.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-3	4	1183.6	4734.4
Итого:			4734.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	16,0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	75,2
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	108,8
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	17,6
C255-4	ДУВТАВР0Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	4250,8
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	221,2
Масса напл. металла:			46,8
Итого:			4 734,4



						1632-2021-2.13-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Станд	Лист	Листов
							Р	114	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Отпуск			30.04.24	Колонна 2К1-3	ООО СОЗКС		
Разработ	Салтыкова С.С.	Согл			30.04.24		ИНЖИНИРИНГ		



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-5	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	202	4	-10х100	200	1.6	6.4		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	391	1	Л100х63х8	230	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	513	4	Л100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 11.8						1192.7		

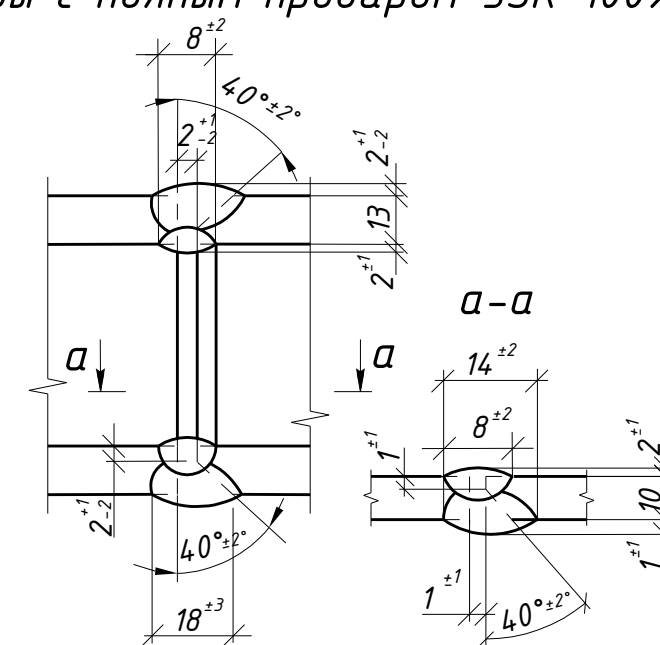
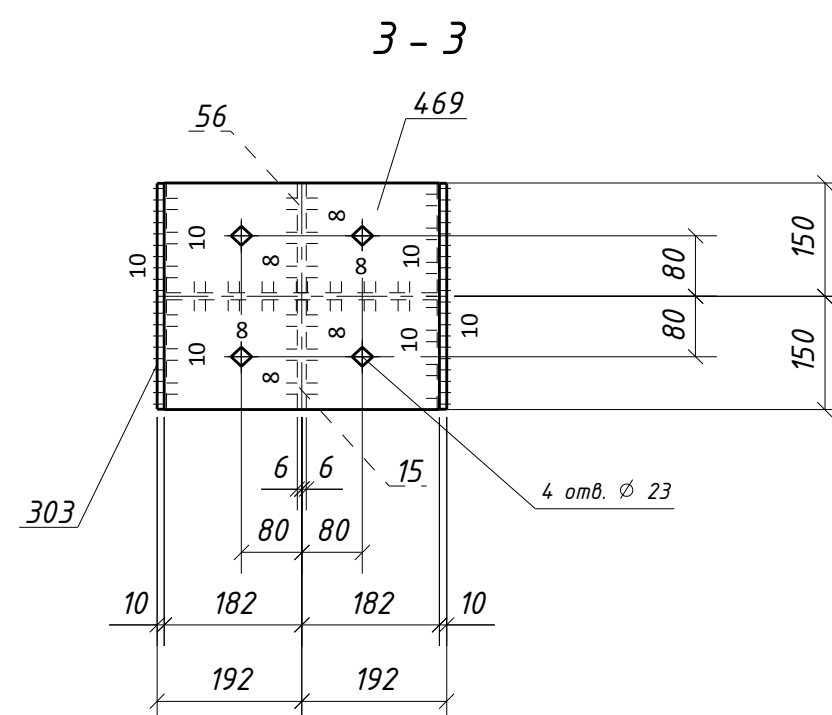
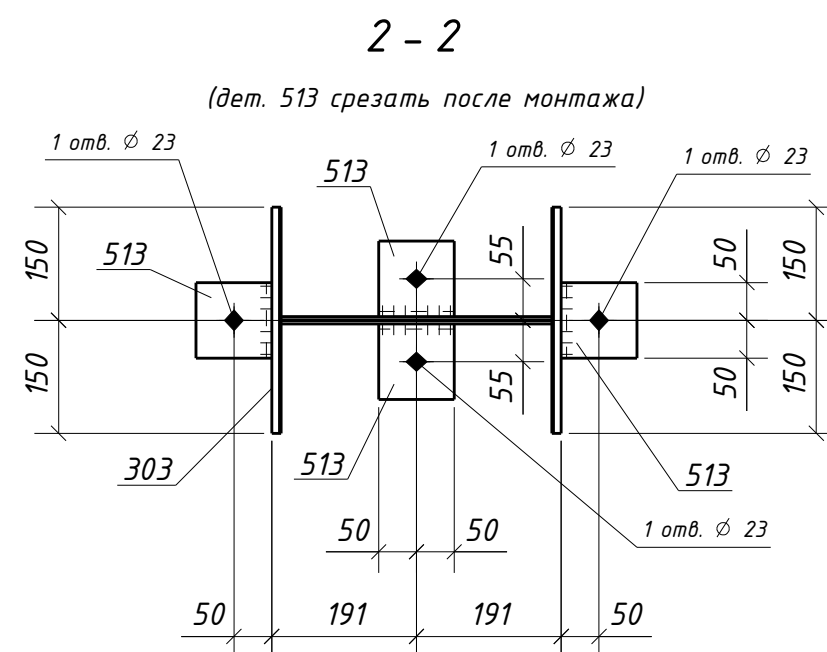
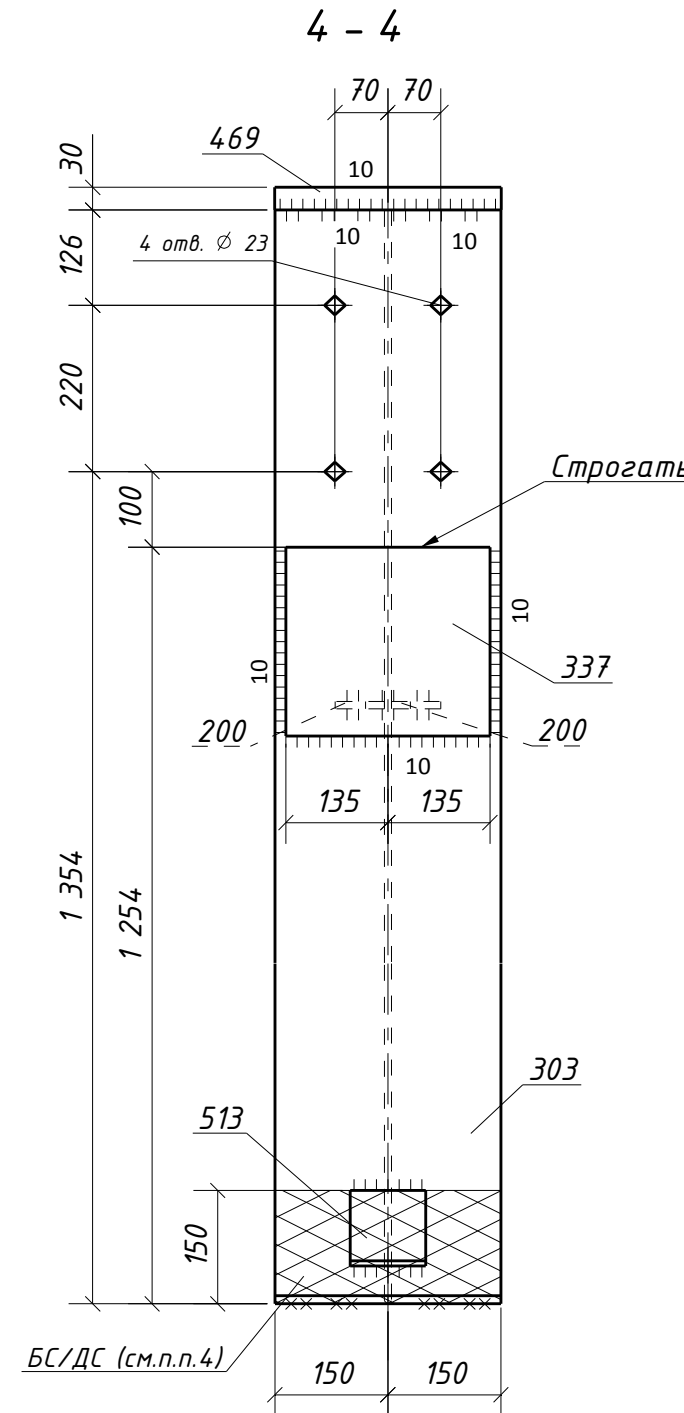
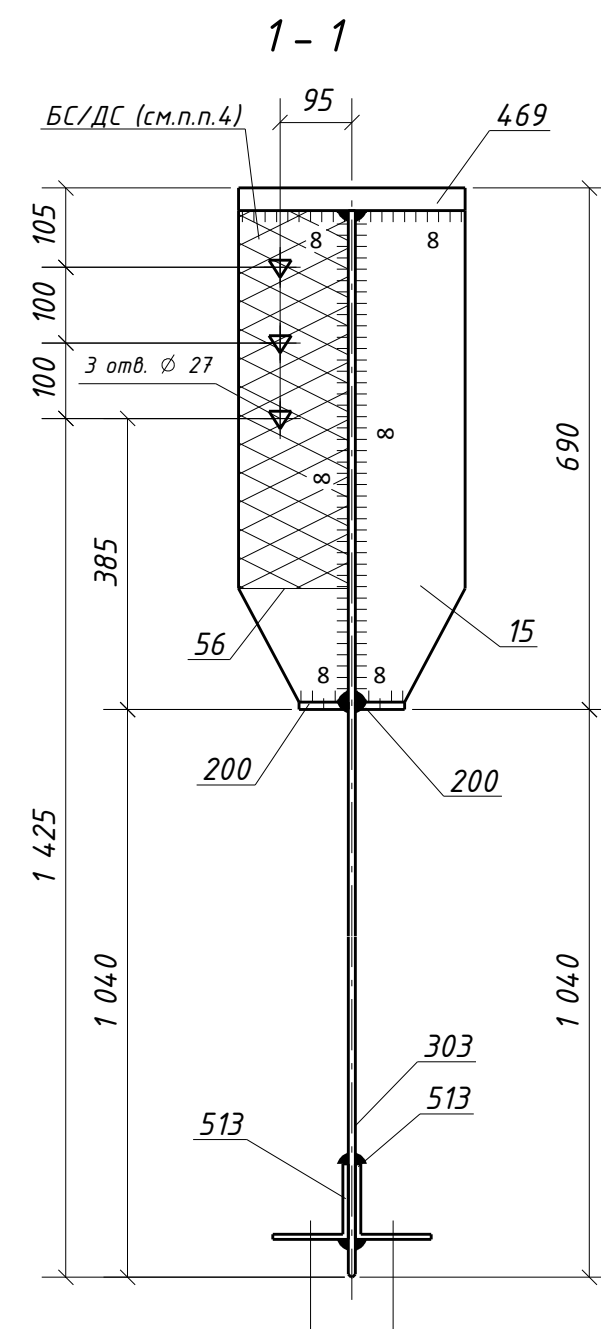
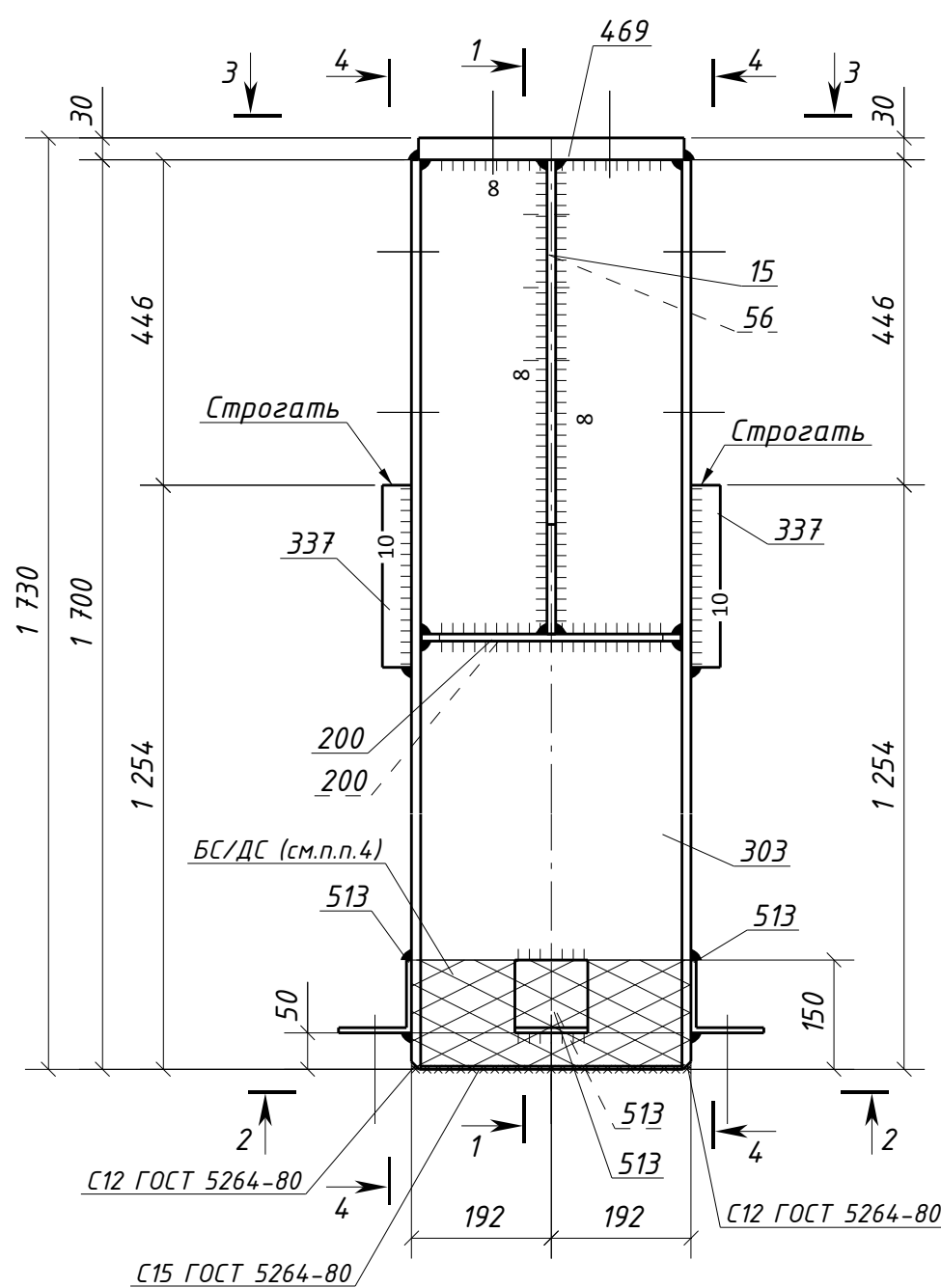
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-5	1	1192.7	1192.7
Итого:			1192.7

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	2.3
C255-4	ДУБТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
Масса напл. металла:			11.8
Итого:			1192.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 -БС - с ближней стороны детали;
 -ДС - с дальней стороны детали;
 -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

- ◆ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- ▲ - отверстие под высокоскоростной болт

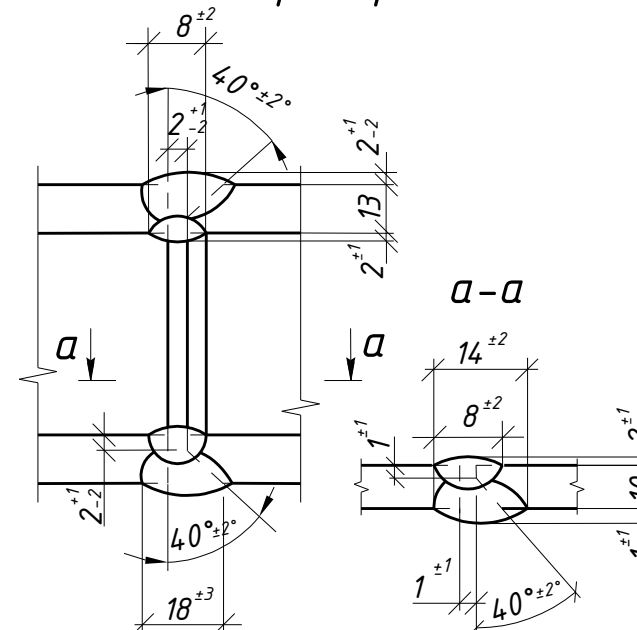
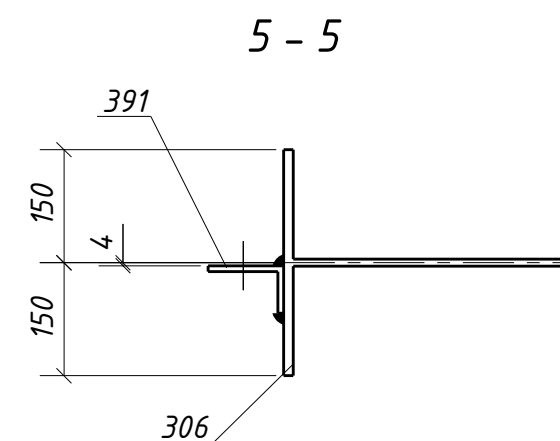
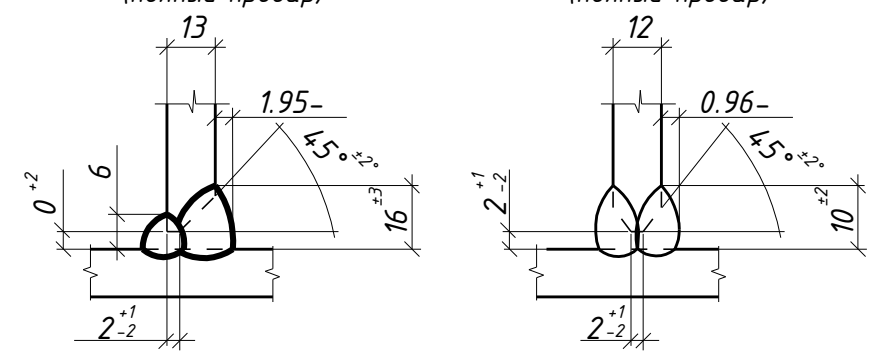


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

- ◆ – отверстие под постоянный болт
- ◆ – отверстие под временный болт
- ▲ – отверстие под высокопрочный болт

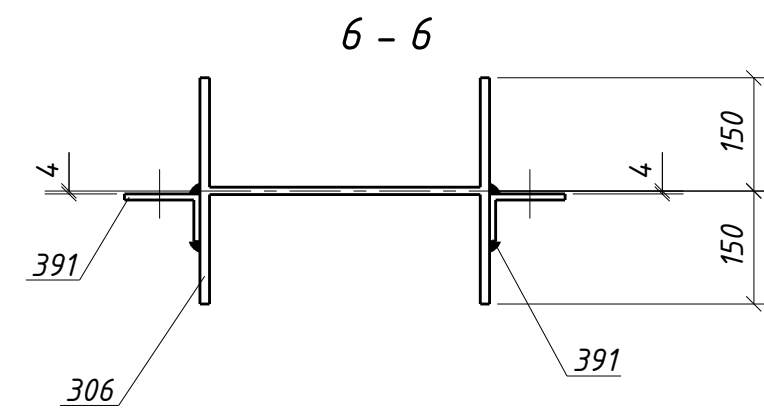
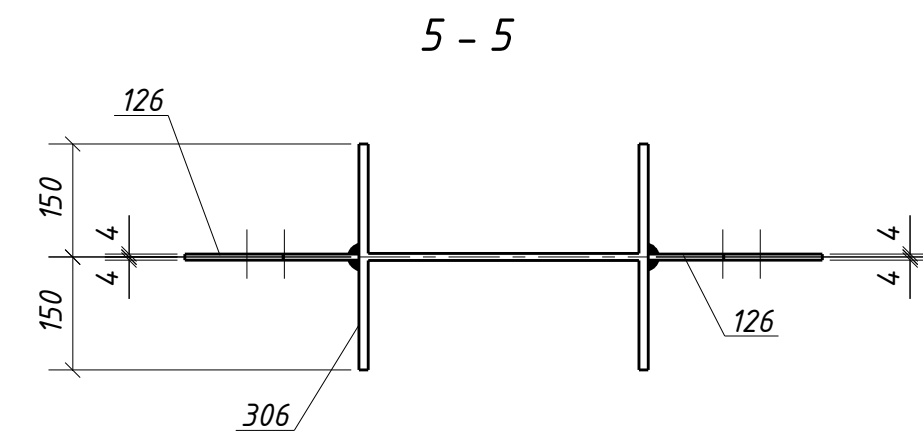
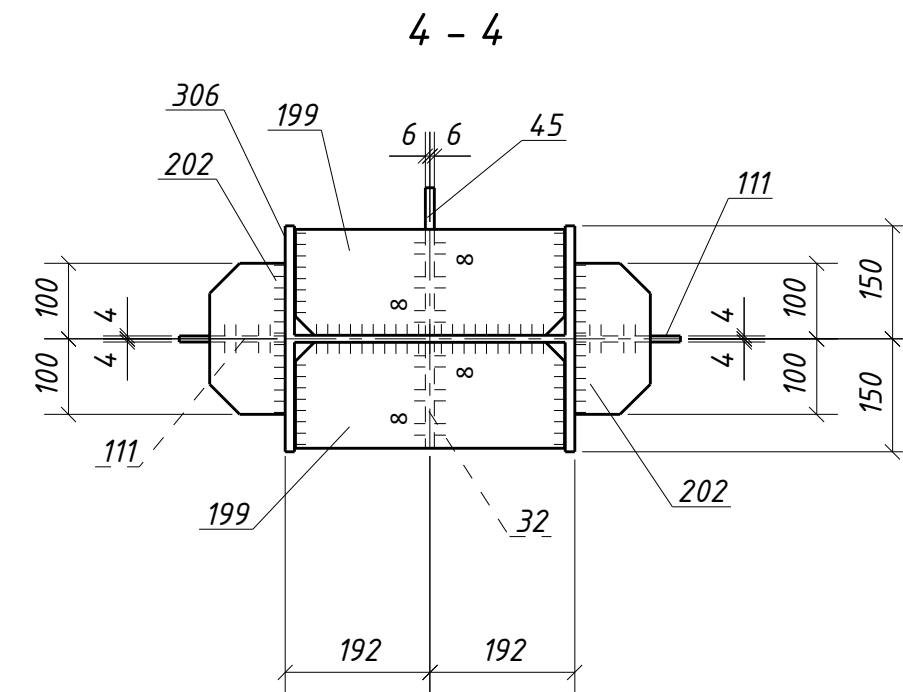
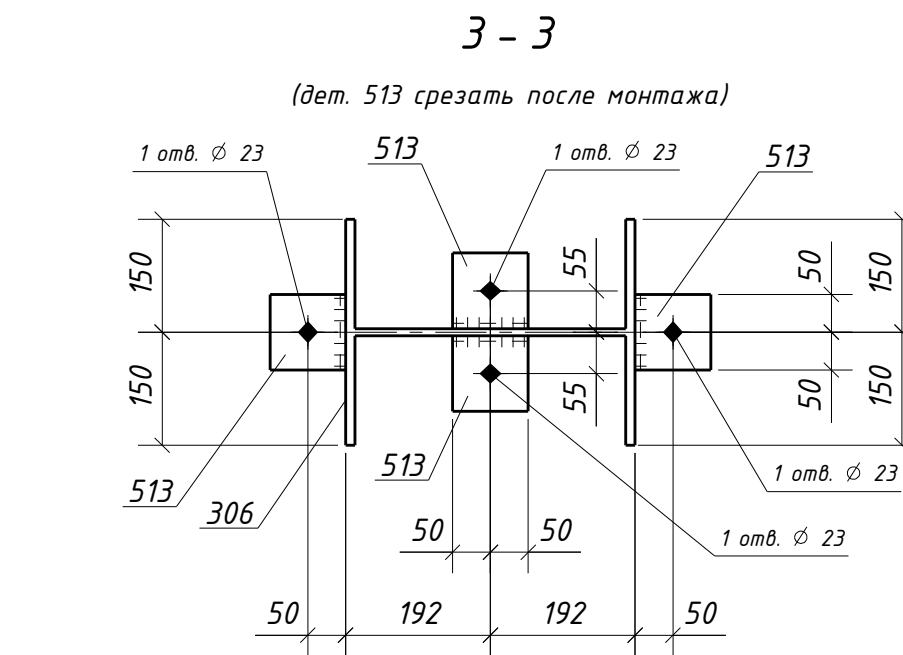
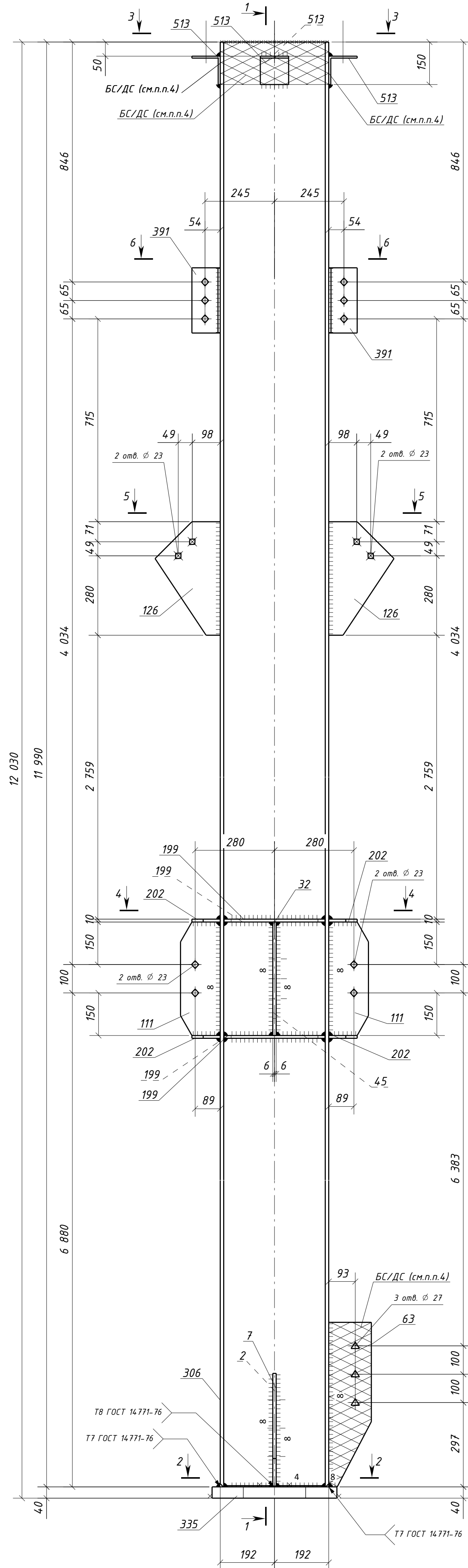
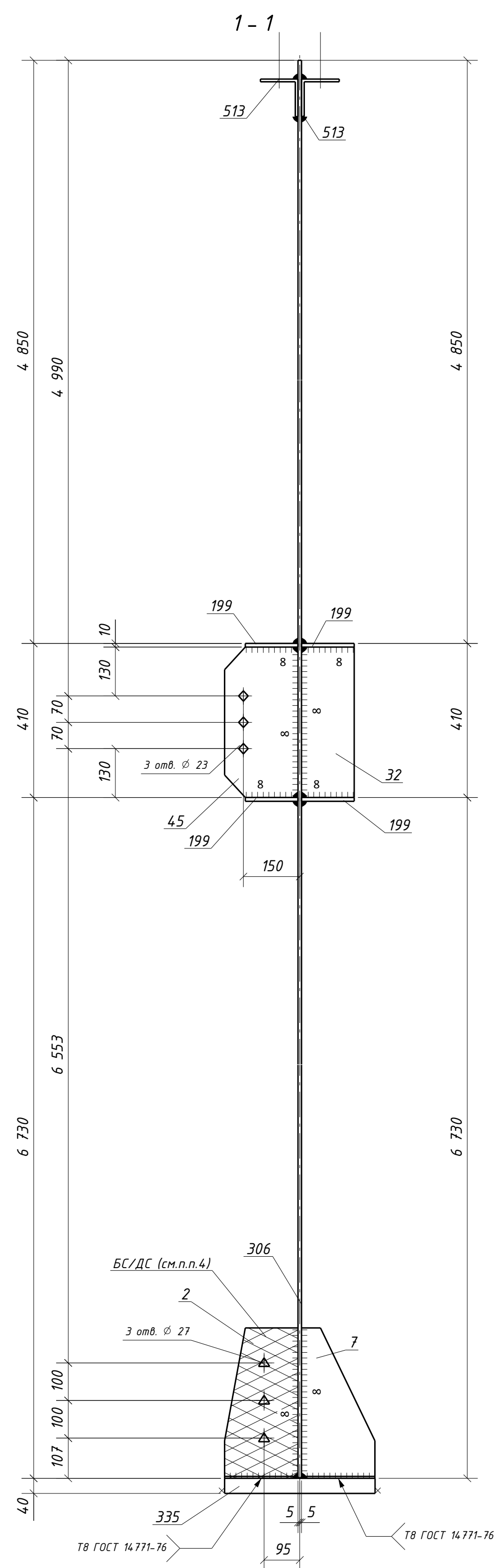
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	117	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Колонна 2К1-6	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
C245-4	L100x6x3x8	ГОСТ 8510-93	2.3
C255-4	ДУБЧАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
Масса напл. металла:			11.8
Итого:			1192.7

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт
 - отверстие под временный болт
 - отверстие под высокопрочный болт

[illegible]

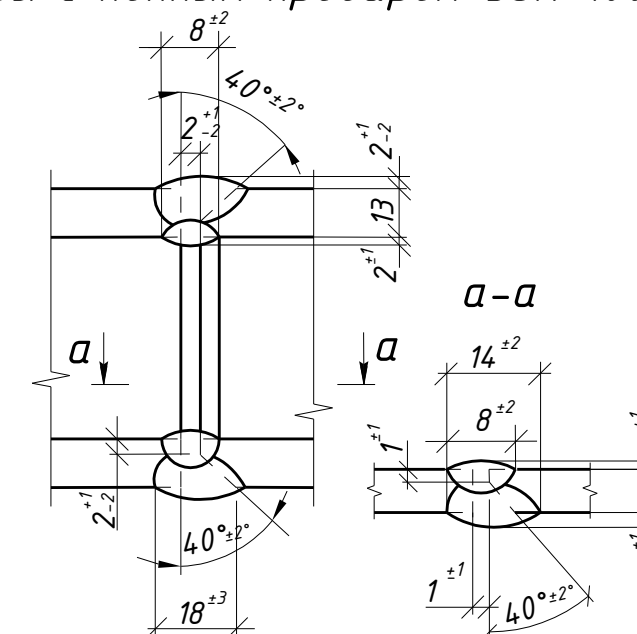


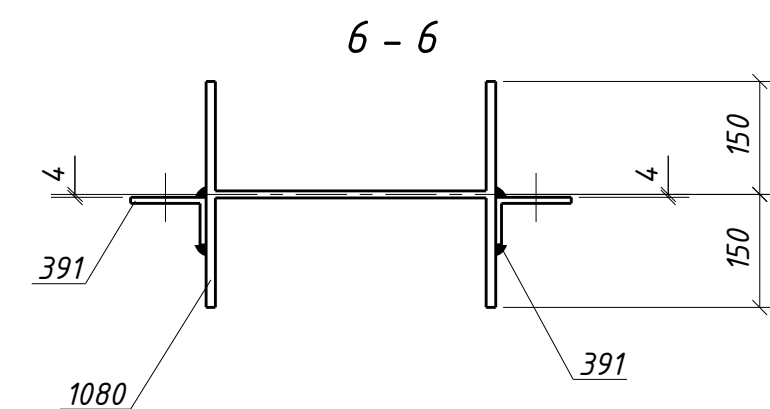
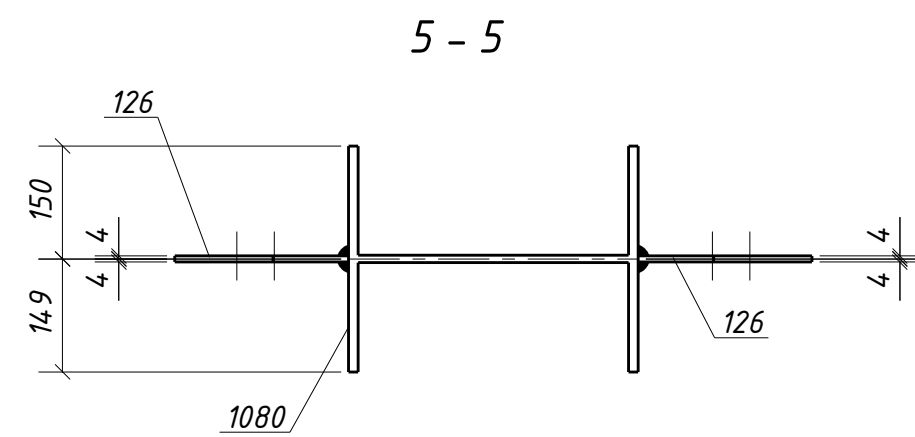
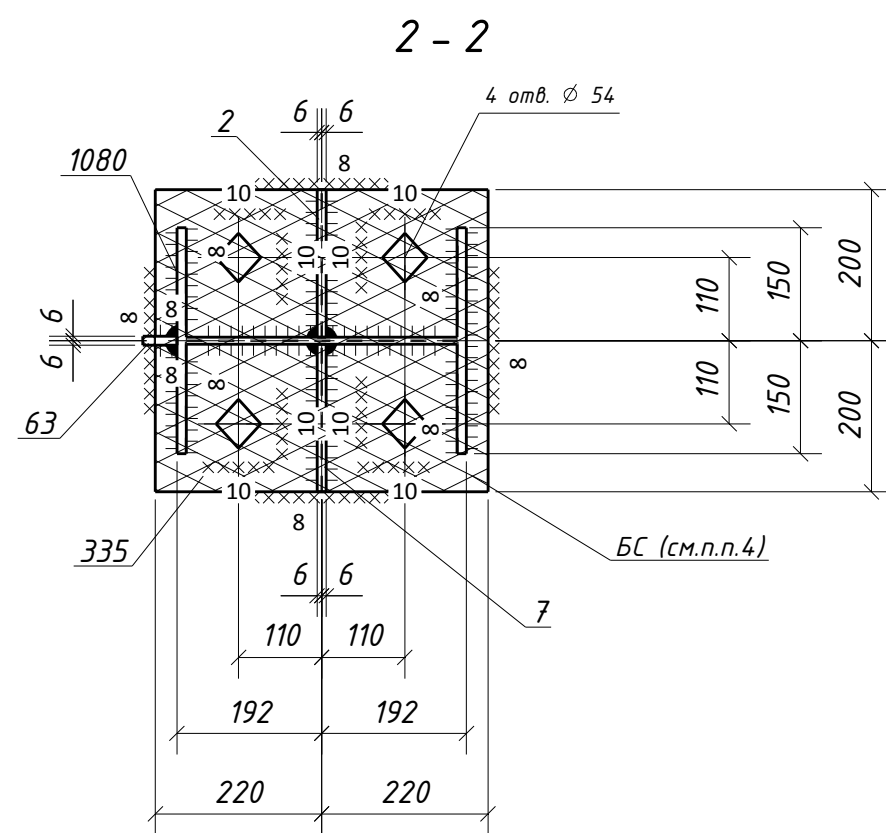
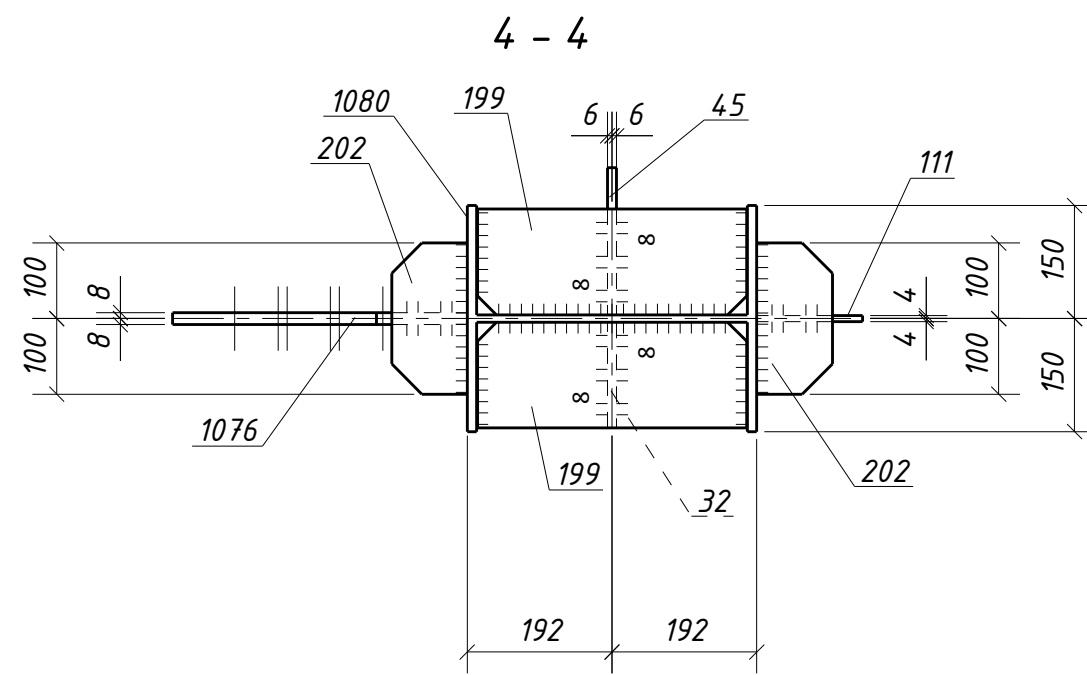
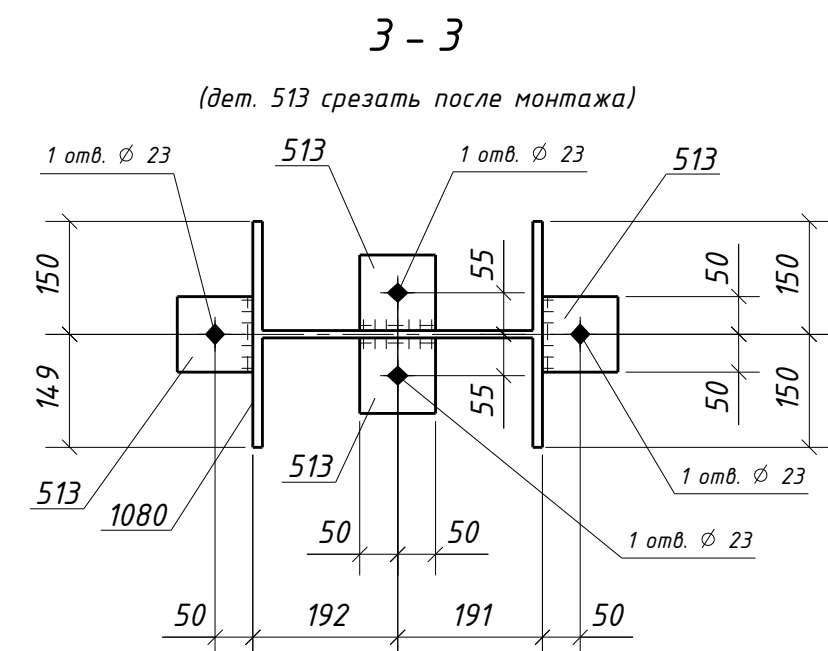
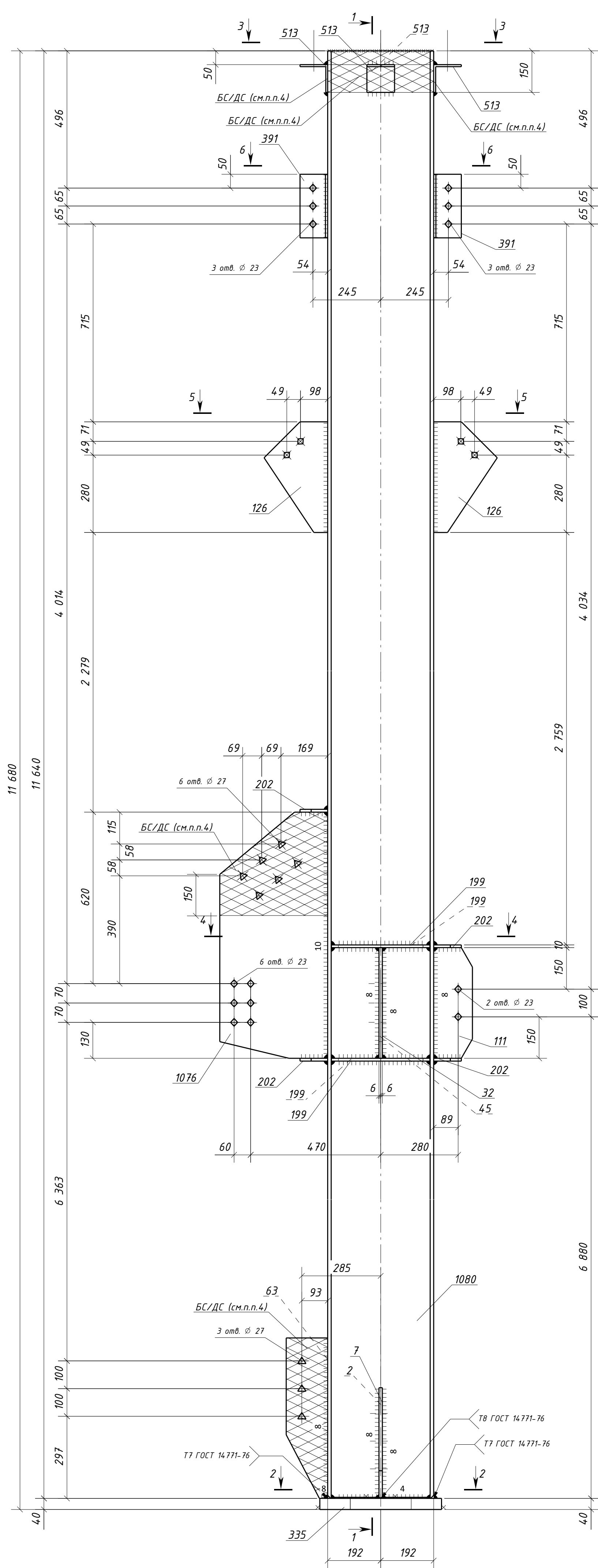
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-9	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		Ц245-4	Отб.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		Ц245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		Ц245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		Ц245-4	Отб.
	63	1	-12х150	580	8.2	8.2		Ц245-4	Отб.
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0		Ц245-4	Отб.
	126	2	-8х230	400	5.8	11.6		Ц245-4	Отб.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		Ц245-4	
	202	4	-10х100	200	1.6	6.4		Ц245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		Ц255-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		Ц355-5	Отб.
	391	2	L100х63х8	230	2.3	4.6		Ц245-4	Отб.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		Ц245-4	Отб.
Масса напл. металла (10%), кг: 12.0							1215.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-9	2	1215.0	2430.0
Итого:			2430.0

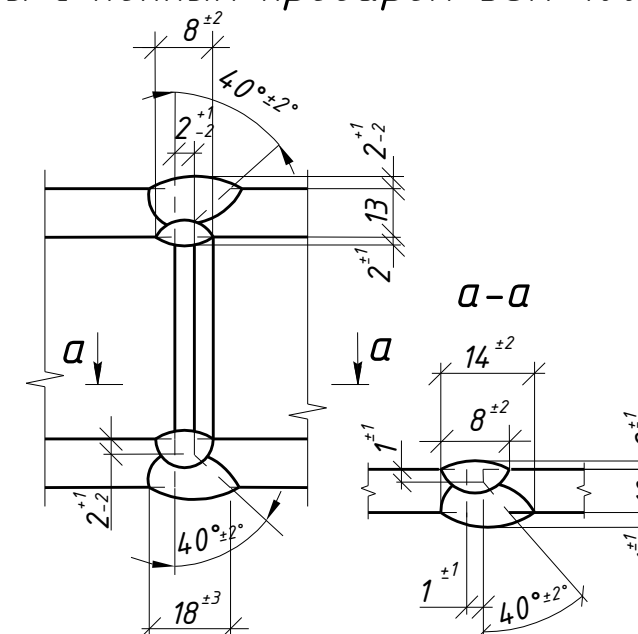
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	37.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	44.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	70.8
С245-4	Л100х7	ГОСТ 8509-93	8.8
С245-4	Л100х63х8	ГОСТ 8510-93	9.2
С255-4	ДУТ АВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2125.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	110.6
Масса напл. металла:			24.0
Итого:			2430.0

Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%

[illegible]



Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-11	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отб.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отб.
	63	1	-12х150	580	8.2	8.2		С245-4	Отб.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отб.
	126	2	-8х230	400	5.8	11.6		С245-4	Отб.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	202	4	-10х100	200	1.6	6.4		С245-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		С355-5	Отб.
	391	2	Л100х63х8	230	2.3	4.6		С245-4	Отб.
	513	4	Л100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отб.
	1076	1	-16х390	890	38.8	38.8		С245-4	Отб.
	1080	1	ДВУТАВР40Ш1	1164.0	1031.7	1031.7		С255-4	
	Масса нал. металла (10%), кг: 12.1								1219.4

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марку	всех
2К1-11	2	1219.4	2438.8
Итого:			2438.8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	30.2
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	44.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	70.8
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	77.6
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	8.8
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	9.2
C255-4	ДУГАТАВРАЩАЮЩ	ГОСТ Р 51837-2017	2063.4
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	110.6
Масса напл. металла:			24.2
Итого:			2438.8

Масса напл. металла:	24.2
Итого:	2438.8

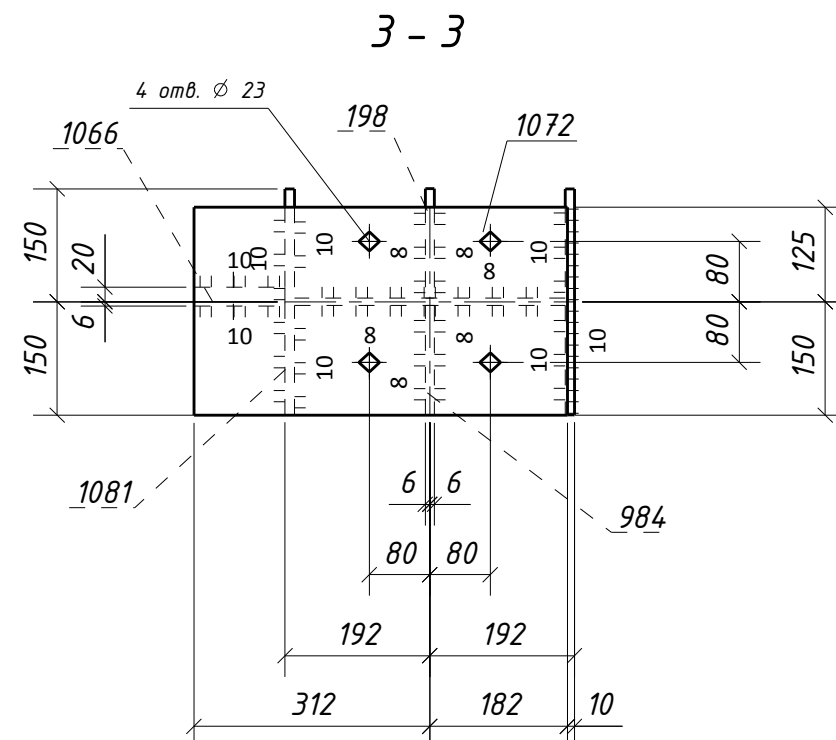
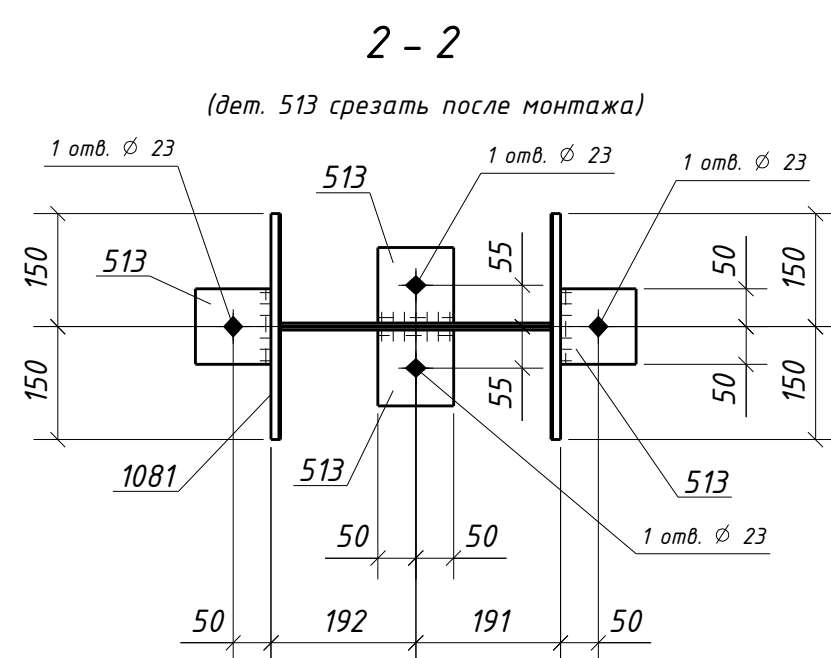
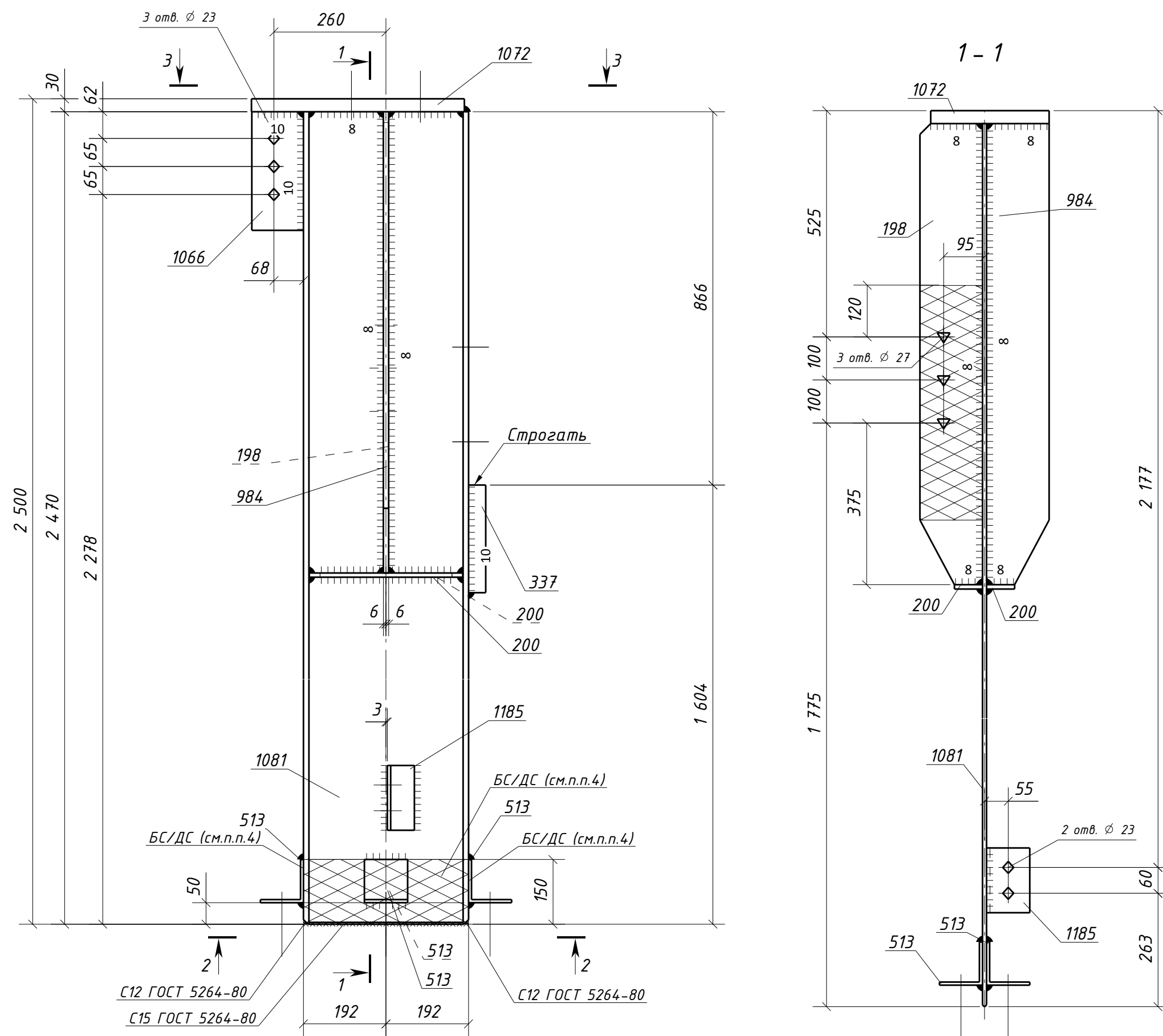
1. Общие данные см. лп. 1;
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС – с ближней стороны детали;
-ДС – с дальней стороны детали;
-БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

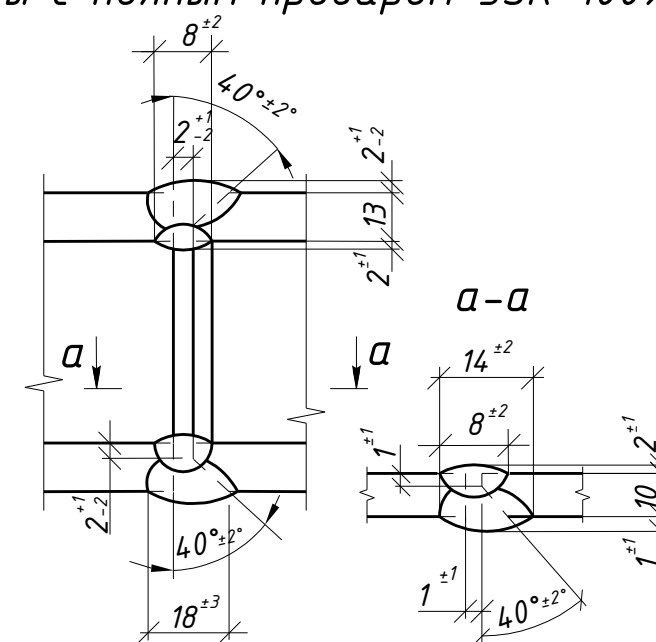
- ◆ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- ▲ - отверстие под высокоточный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/З		
				Терминал по первичке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Калуч	Лист № док	Подпись	Дата	Станд	Лист
					Р	122
					1	
Конвейерная галерея №3						
					000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.	(подпись)	30.04.24			
Разраб.	Сальникова С.С.	(подпись)	30.04.24			

Формат А1



Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-12	198	1	-12х145	1070	14.0	14.0		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	337	1	-40х250	270	21.2	21.2		С355-5	
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	984	1	-12х145	1070	14.0	14.0		С245-4	
	1066	1	-25х120	275	6.5	6.5		С255-4	Отв.
	1072	1	-30х275	494	32.0	32.0		С355-5	Отв.
	1081	1	ДВУТАВР40Ш1	2470	218.9	218.9		С255-4	Отв.
	1185	1	L100х63х8	150	1.5	1.5		С245-4	Отв.
				Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2			319.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-12	2	319.3	638.6
Итого:			638.6

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>7.2</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>56.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>L100x7</i>	<i>ГОСТ 8509-93</i>	<i>8.8</i>
<i>C245-4</i>	<i>L100x63x8</i>	<i>ГОСТ 8510-93</i>	<i>3.0</i>
<i>C255-4</i>	<i>-25</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>13.0</i>
<i>C255-4</i>	<i>ДВУТАВР40Ш1</i>	<i>ГОСТ Р 57837-2017</i>	<i>437.8</i>
<i>C355-5</i>	<i>-30</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>64.0</i>
<i>C355-5</i>	<i>-40</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>42.4</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>6.4</i>
<i>Итого:</i>			<i>638.6</i>

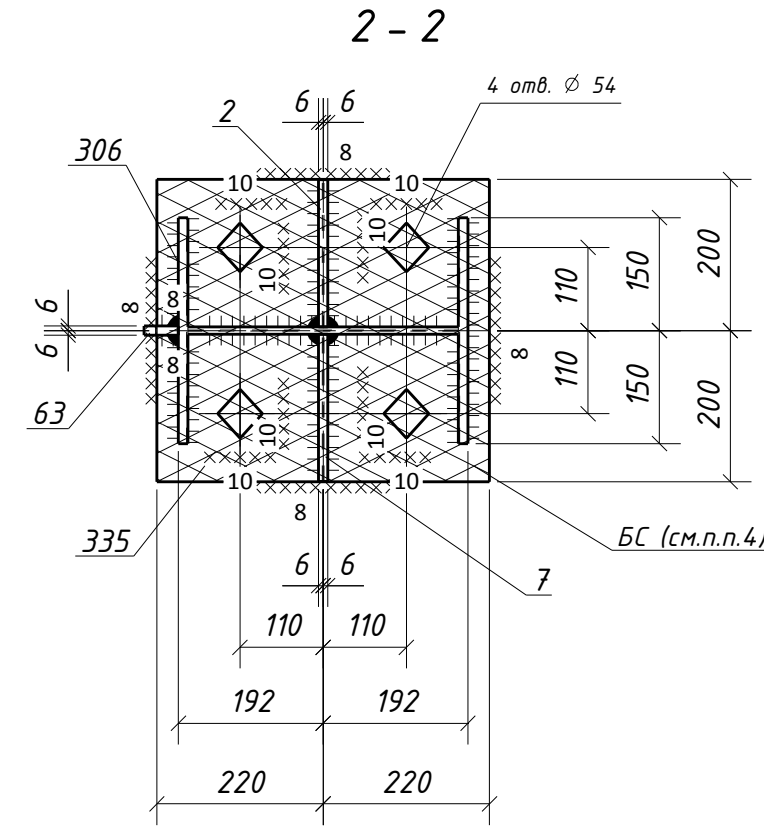
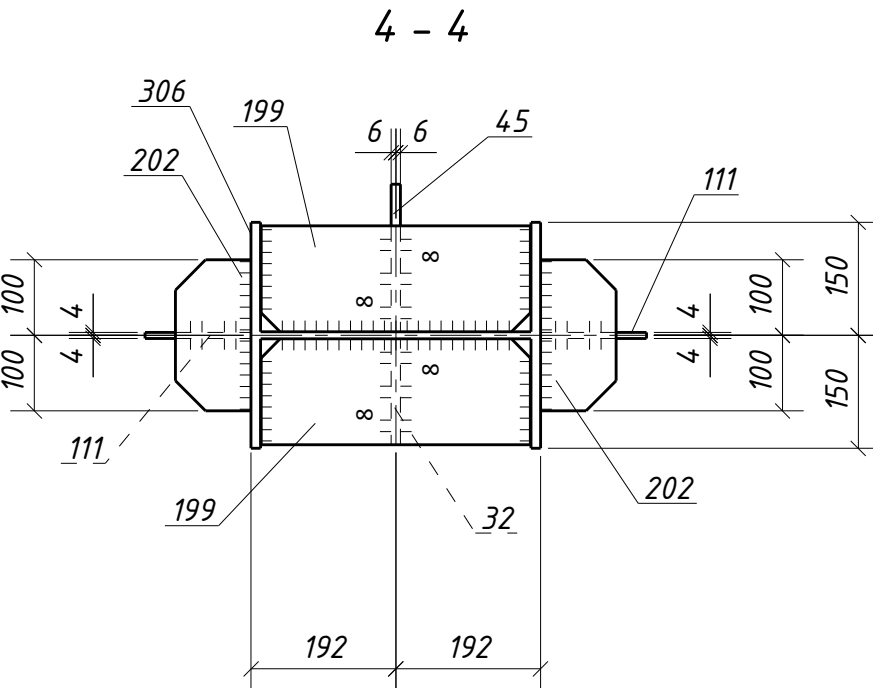
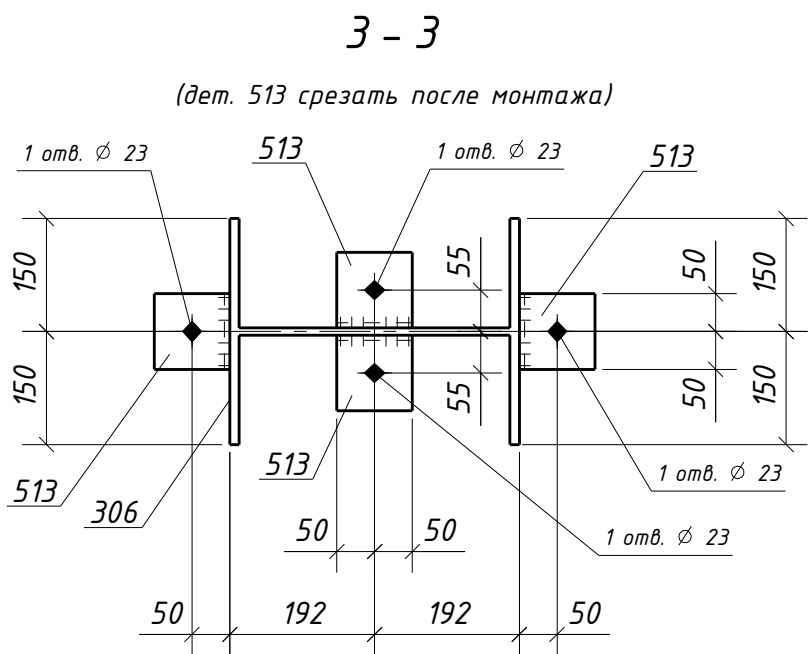
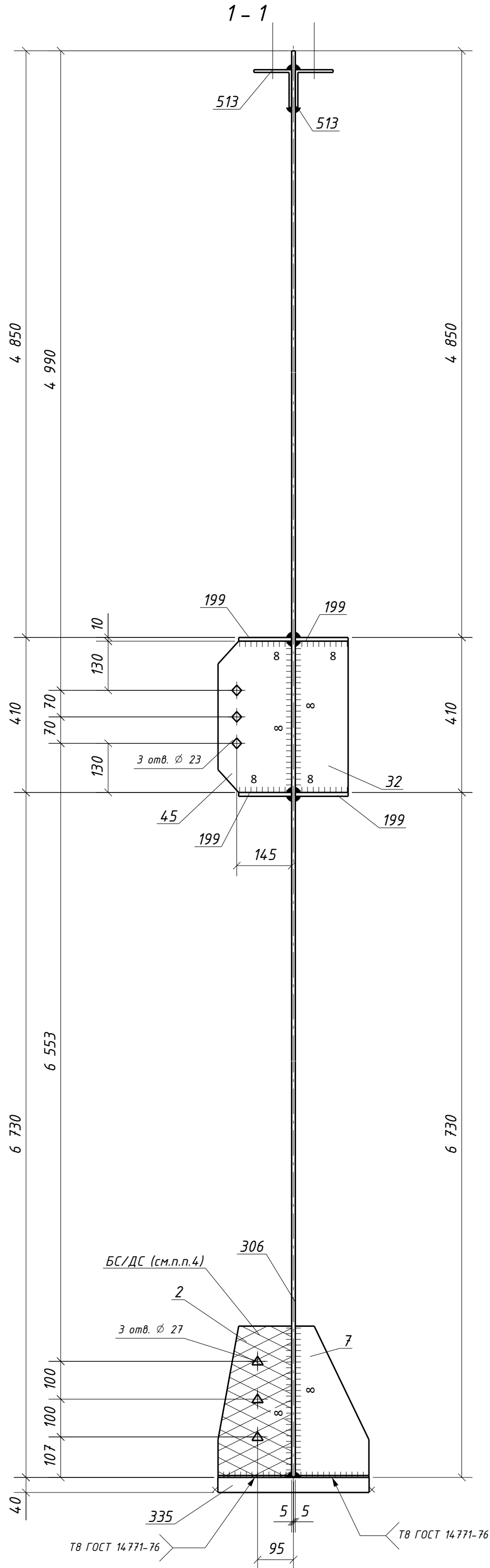
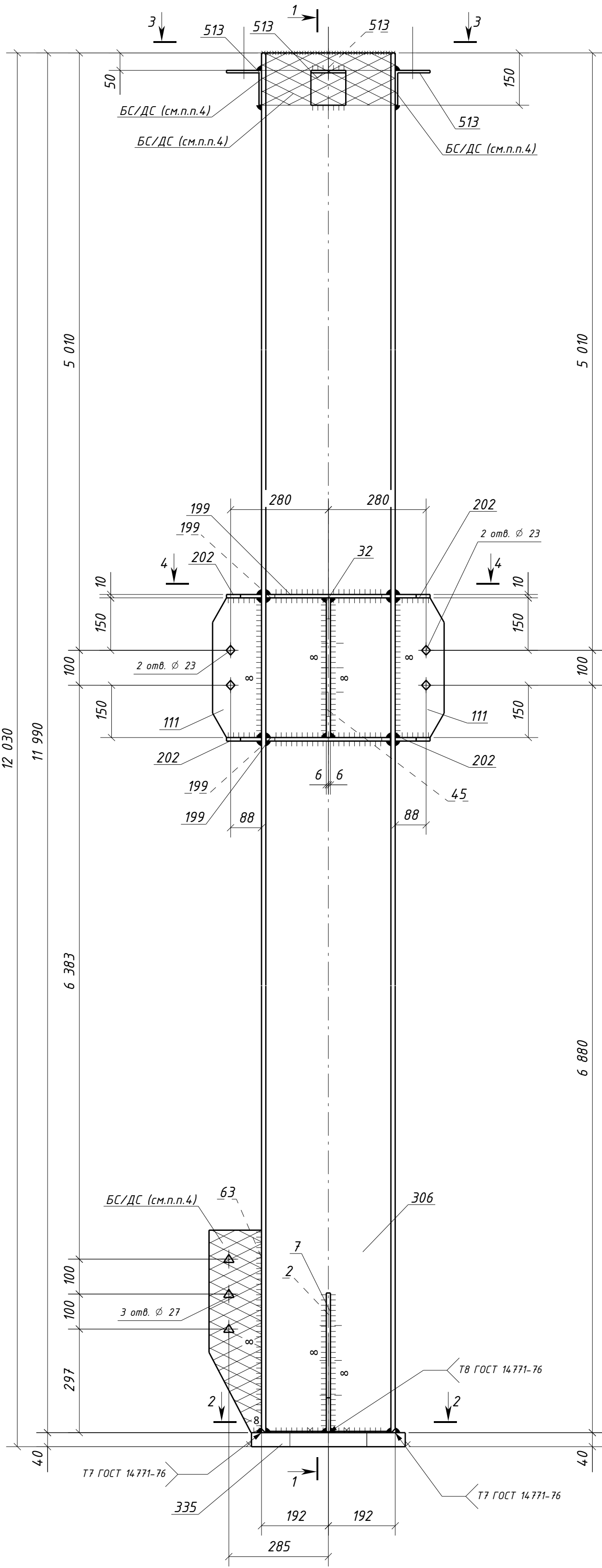
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	123	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Колонна 2К1-12	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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

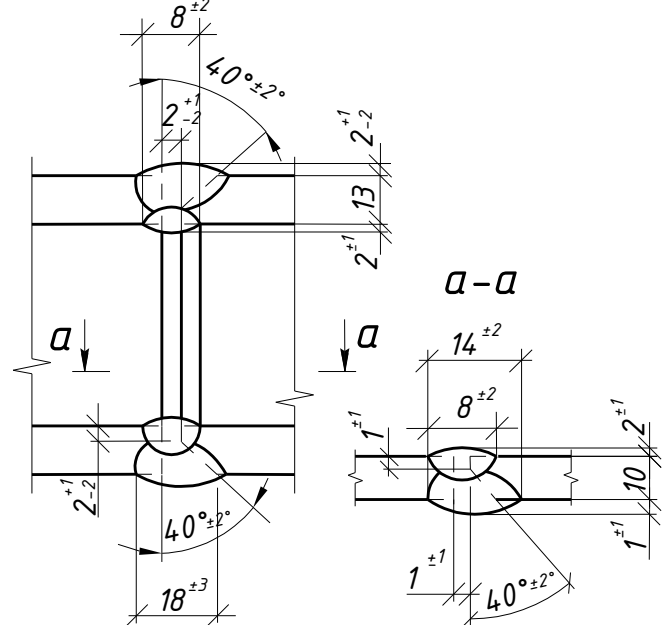
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-13	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	63	1	-12х150	580	8.2	8.2		С245-4	Отв.
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	202	4	-10х100	200	1.6	6.4		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					11.9	1198.7			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-13	2	1198.7	2397.4
Итого:			2397.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	44.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	70.8
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	8.8
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2125.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	110.6
Масса напл. металла:			23.8
Итого:			2397.4



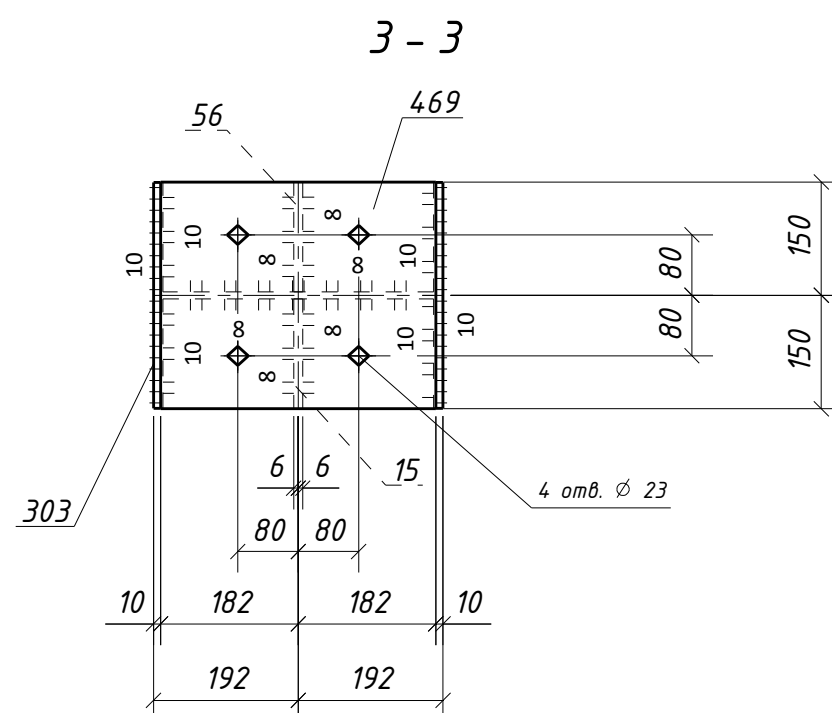
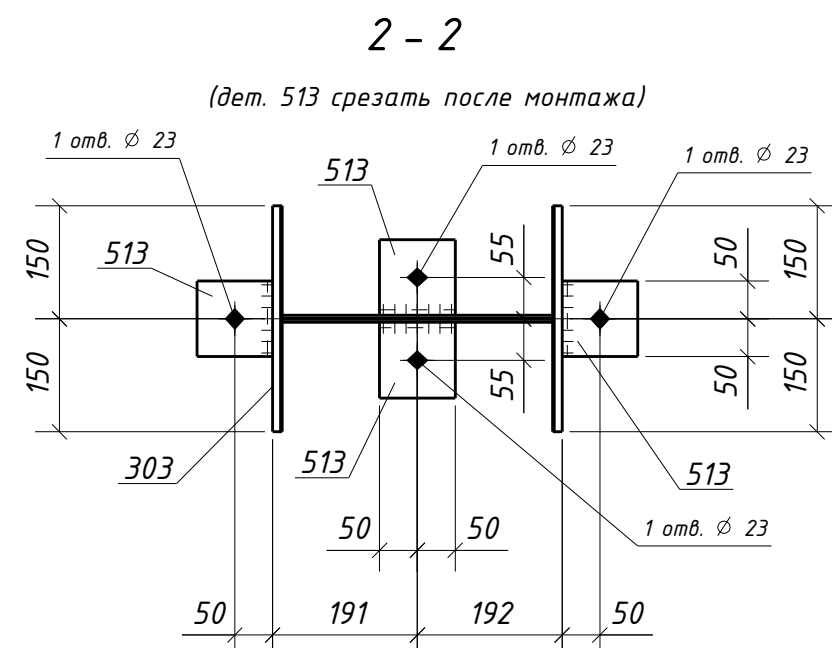
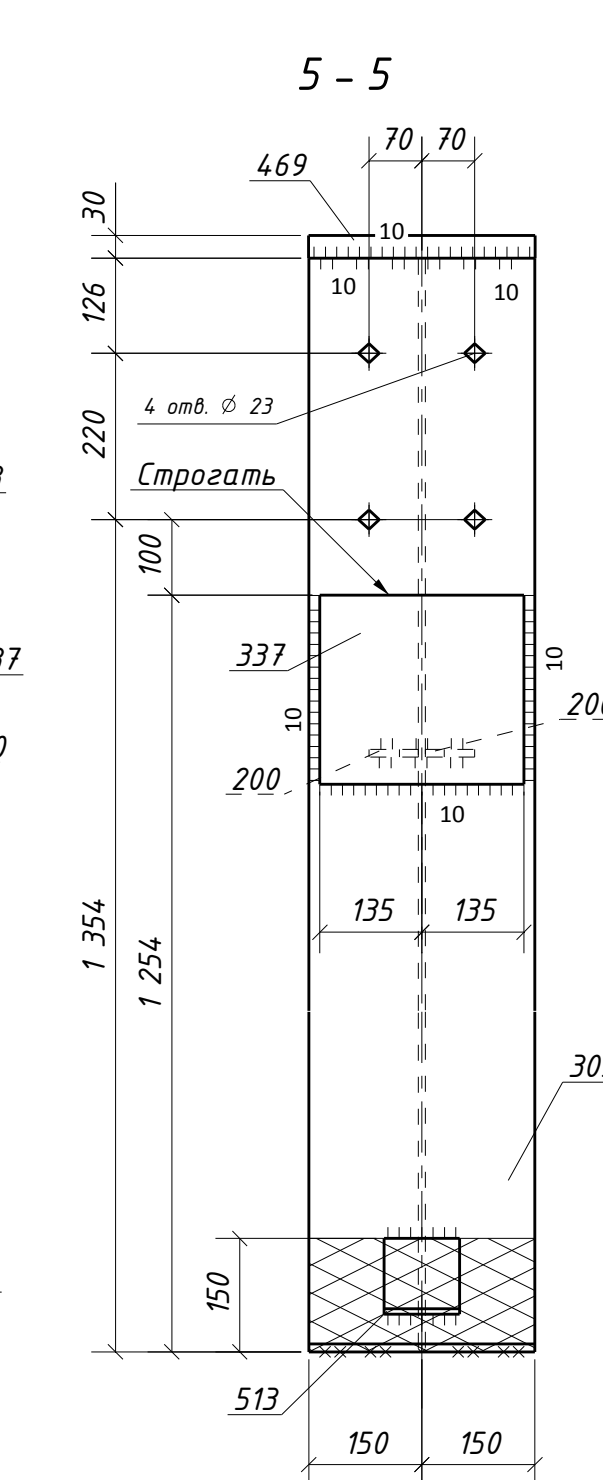
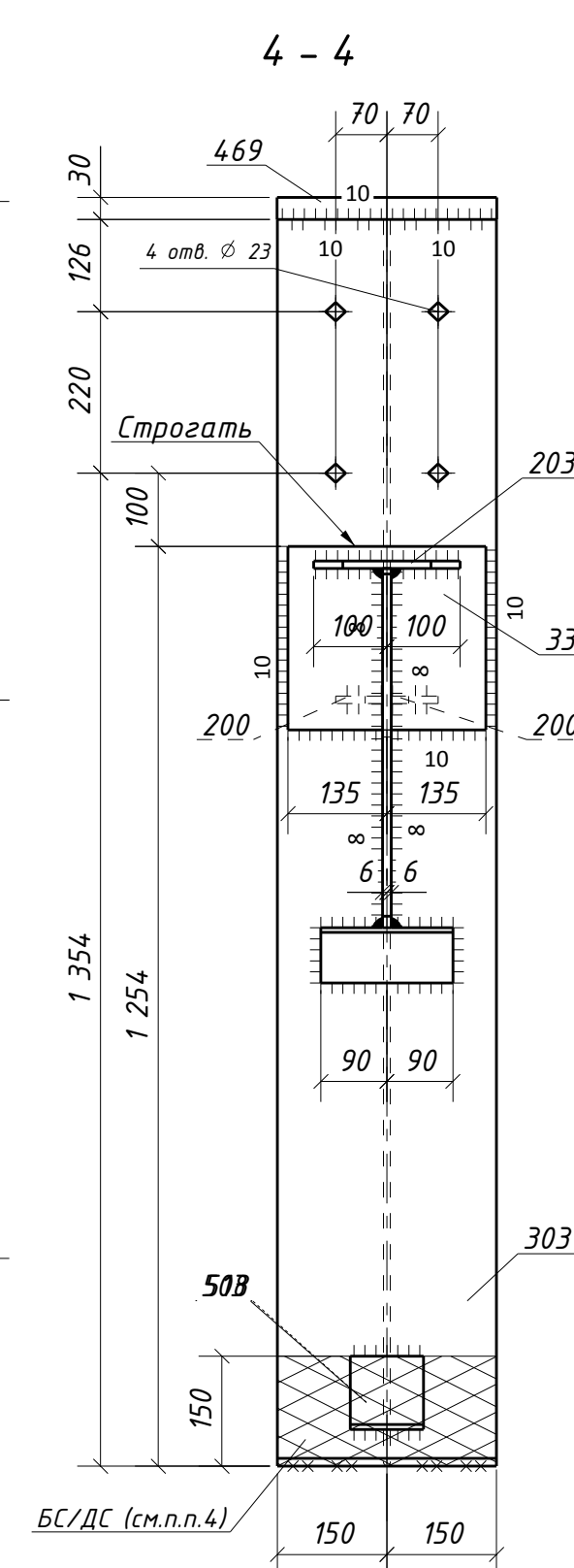
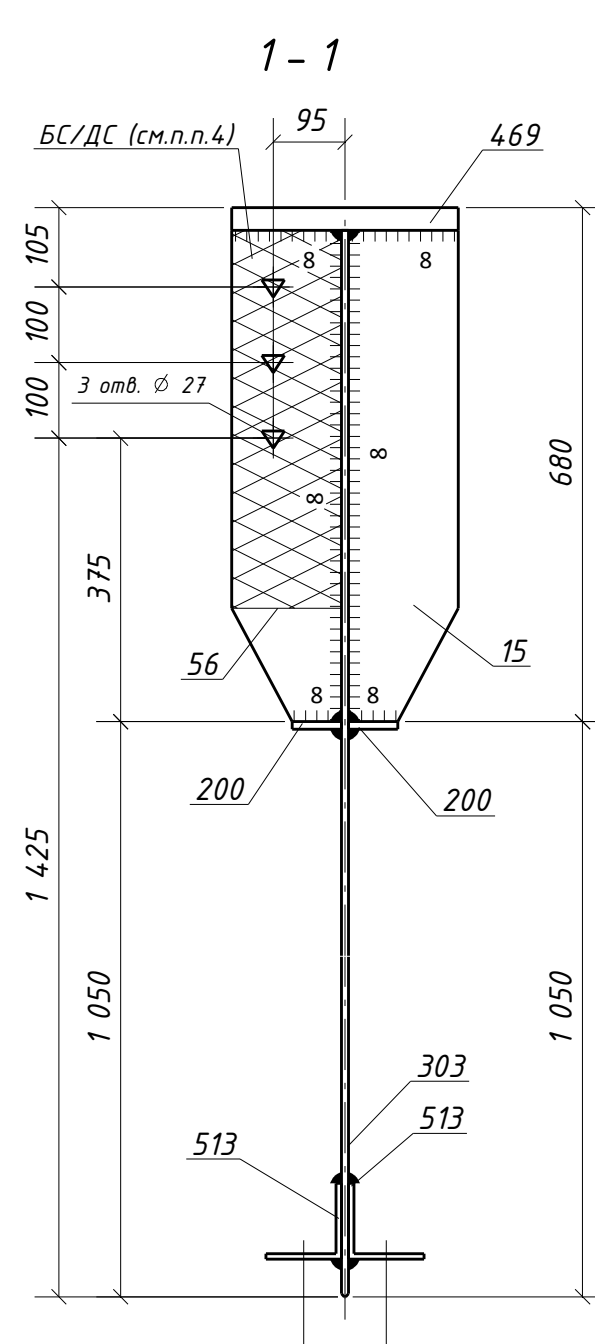
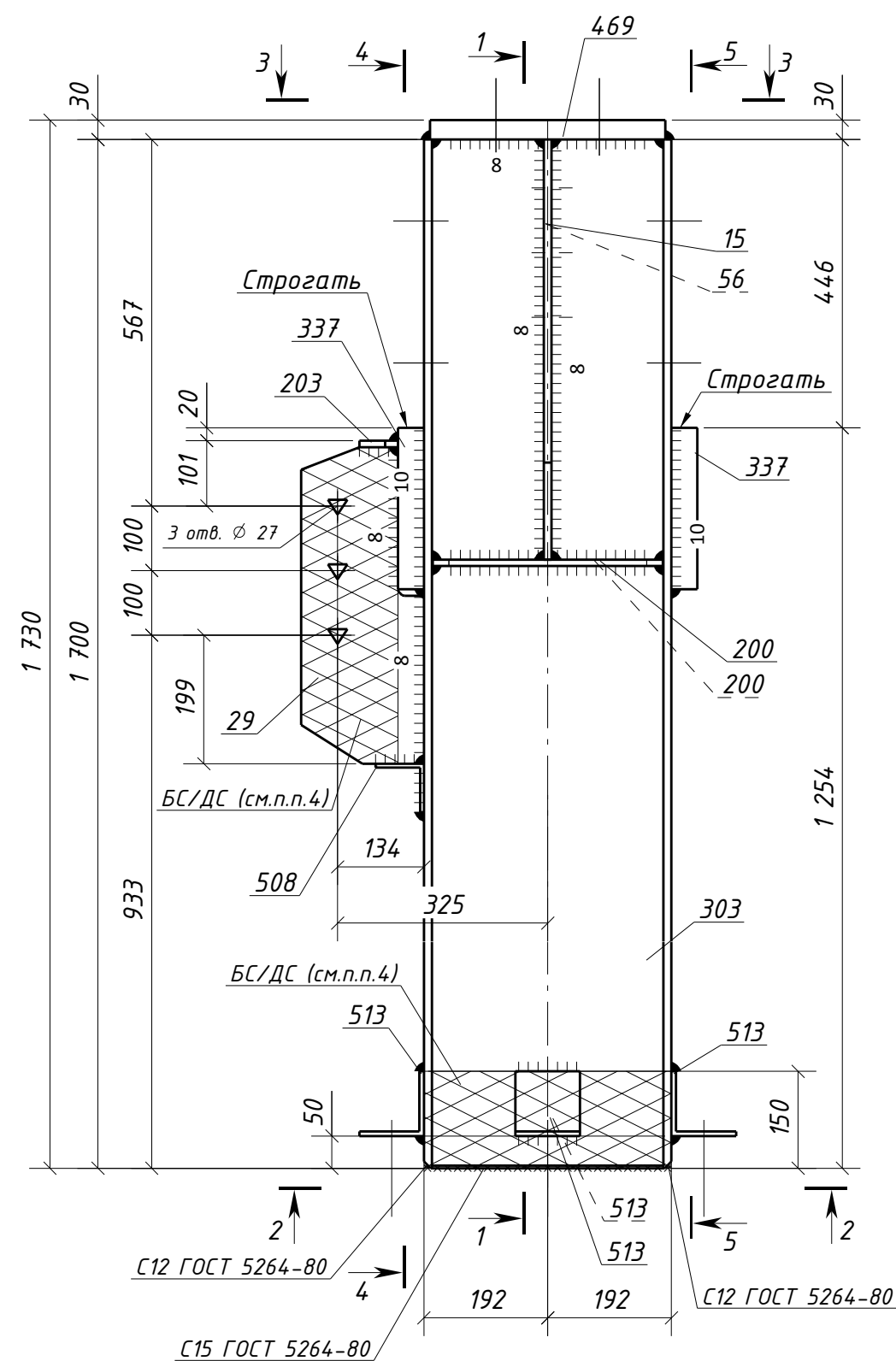
Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



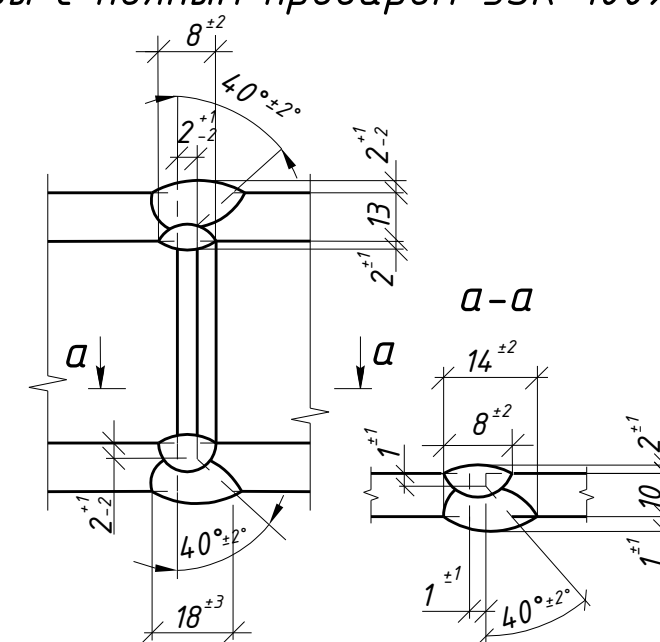
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт
◆ - отверстие под временный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
		Р	124	1
Колонна 2К1-13		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24		
Разраб.	Салтыков С.С.	30.04.24		



Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-14	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	29	1	-12х190	490	8.8	8.8		С245-4	Отв.
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	203	1	-10х60	200	0.9	0.9		С245-4	
	303	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	2	-40х250	270	21.2	42.4		С355-5	
	469	1	-30х300	364	25.7	25.7		С355-5	Отв.
	508	1	L75х6	180	1.2	1.2		С245-4	
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						258.1			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-14	2	258.1	516.2
Итого:			516.2

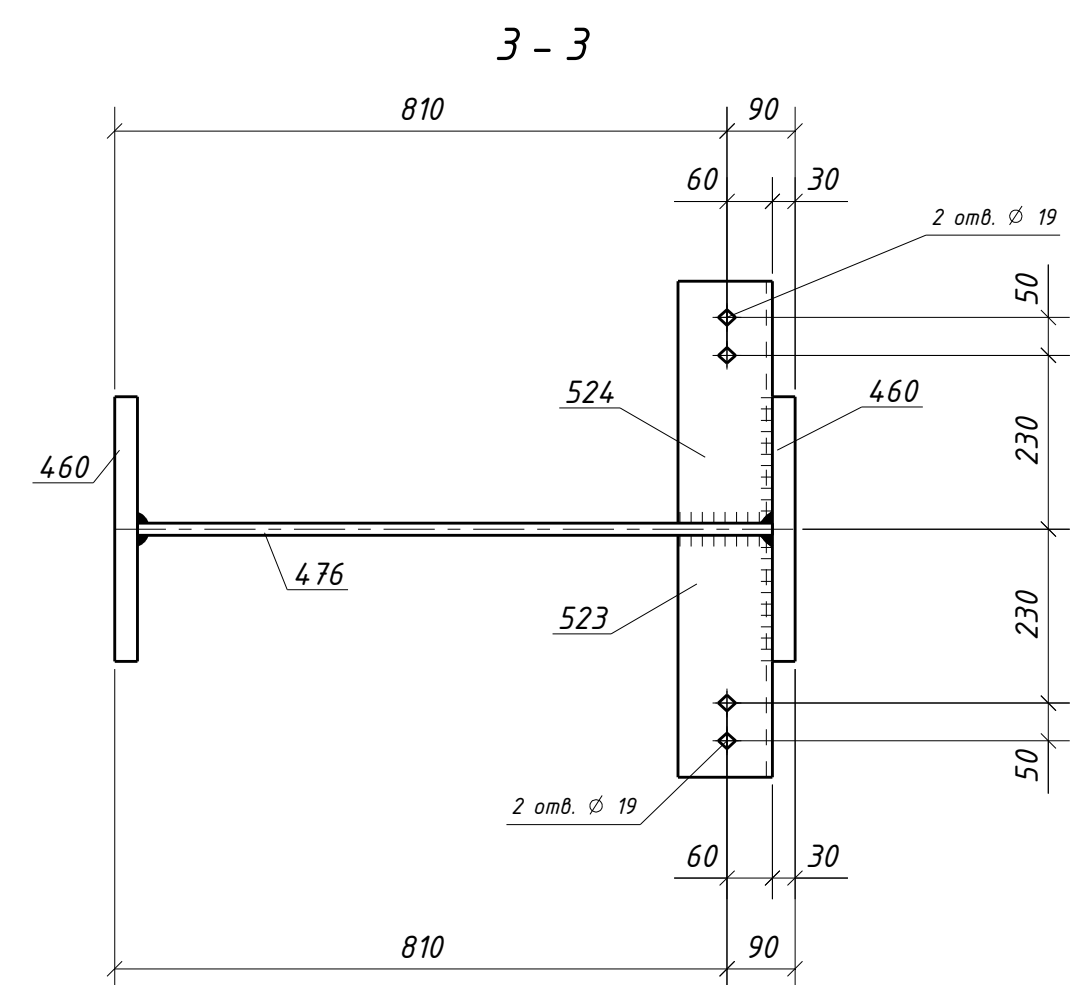
<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>9.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>53.2</i>
<i>C245-4</i>	<i>L75x6</i>	<i>ГОСТ 8509-93</i>	<i>2.4</i>
<i>C245-4</i>	<i>L100x7</i>	<i>ГОСТ 8509-93</i>	<i>8.8</i>
<i>C255-4</i>	<i>ДВУТАВР40Ш1</i>	<i>ГОСТ Р 57837-2017</i>	<i>301.4</i>
<i>C355-5</i>	<i>-30</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>51.4</i>
<i>C355-5</i>	<i>-40</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>84.8</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>5.2</i>
<i>Итого:</i>			<i>516.2</i>

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

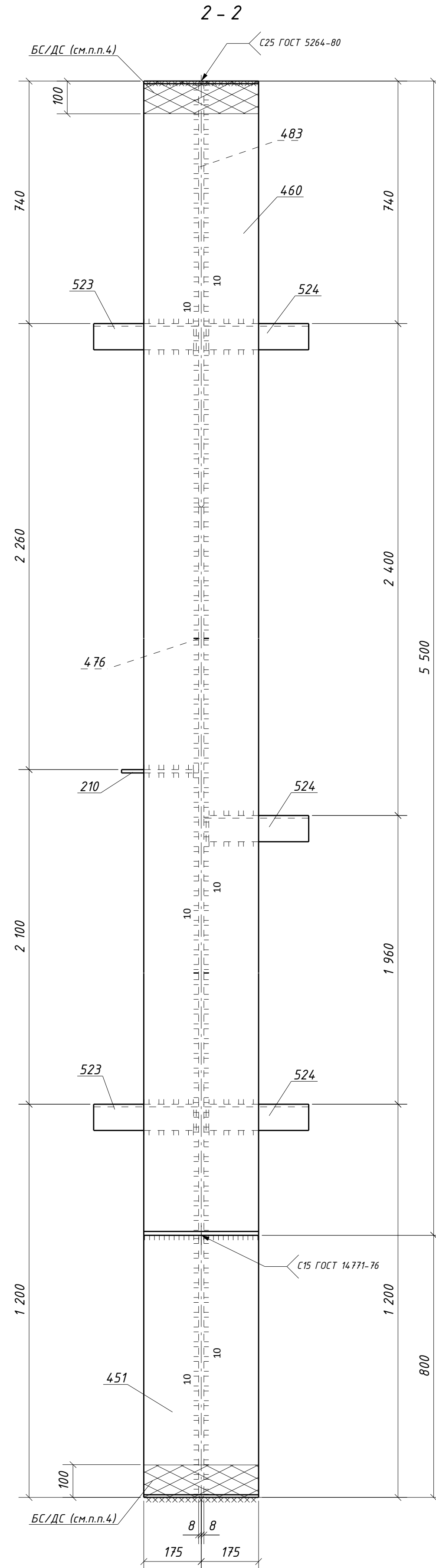
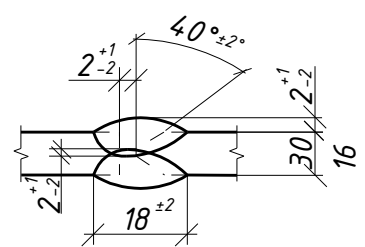
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	125	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Колонна 2К1-14		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24							

Требуется изготовить			
Марка э-ла	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К2-1	2	1753.2	3506.4
Итого:		3506.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
С245-4	1125x80x8	ГОСТ 8510-93	4.0.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1328.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2072.8
Масса напл. металла:			34.8
Итого:			3506.4

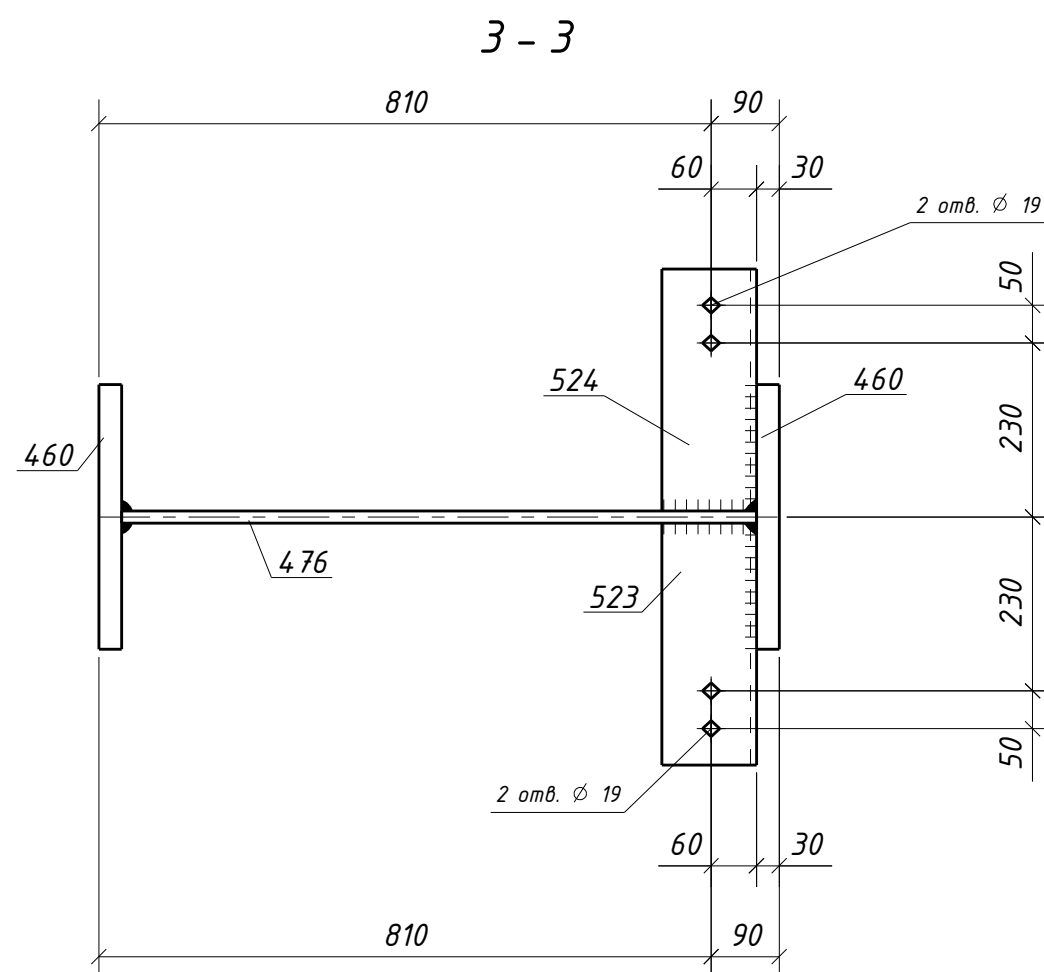
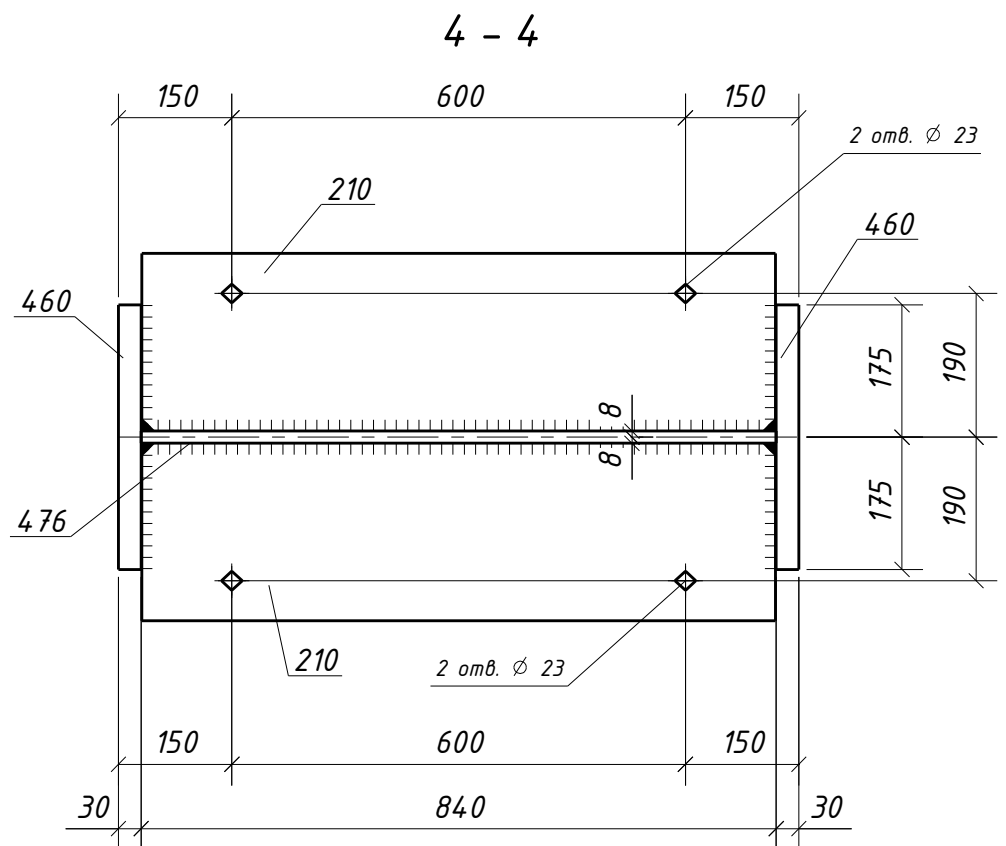
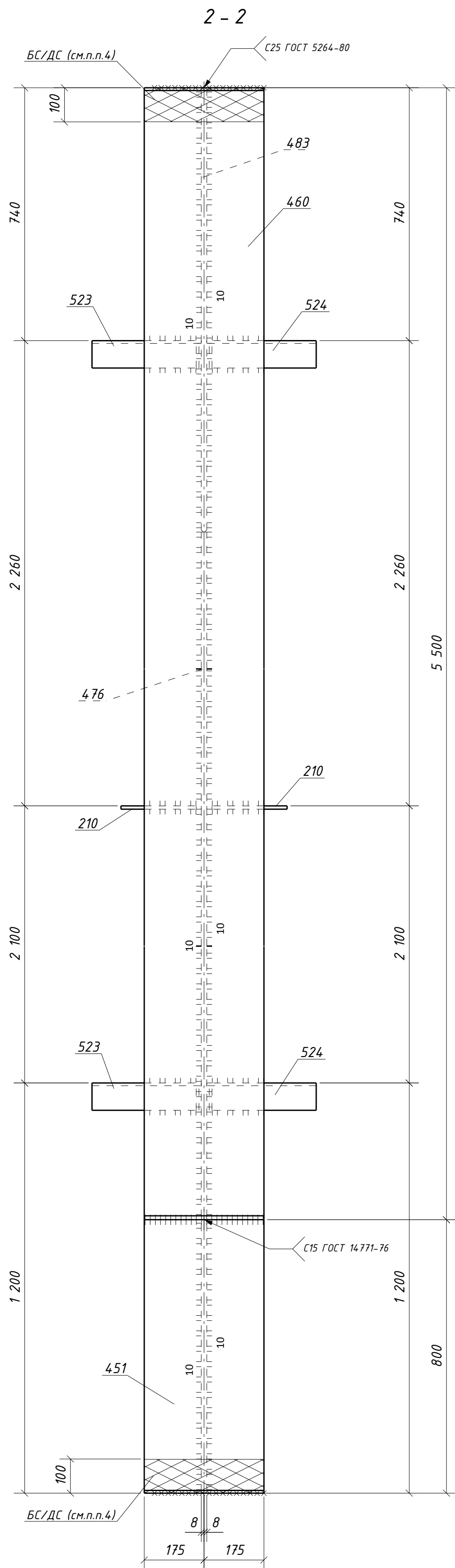
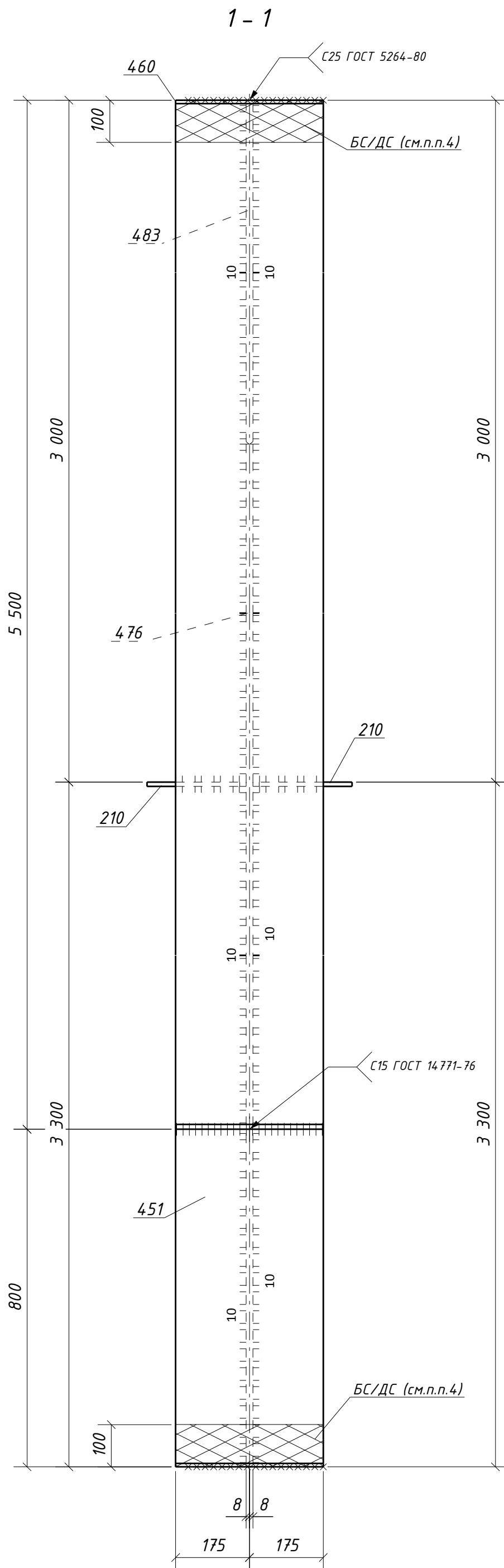
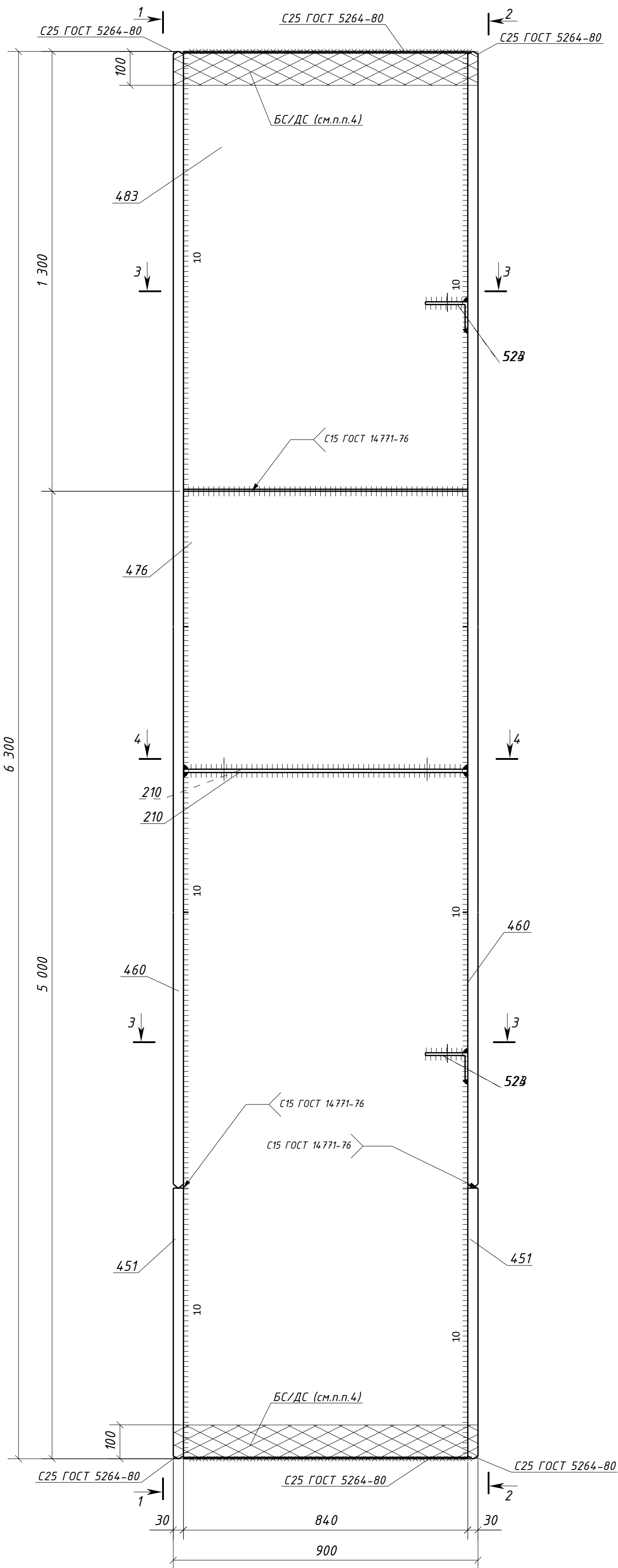
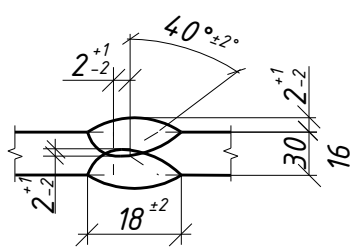


Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

[illegible]

Имб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2К2-2	210	2	-10x235	838	15.4	30.8		Отв.
	451	2	-30x350	800	65.6	131.2		
	460	2	-30x350	5500	452.6	905.2		
	476	1	-16x840	5000	527.3	527.3		
	483	1	-16x840	1300	136.7	136.7		
	523	2	L125x80x8	320	4.0	8.0		Отв.
	524	2	L125x80x8	320	4.0	8.0		Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					17.5	1764.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
марки	всех		
2К2-2	20	1764.7	35294.0
Итого:		35294.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	616.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	320.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	13280.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	20728.0
Масса напл. металла:			350.0
Итого:			35294.0

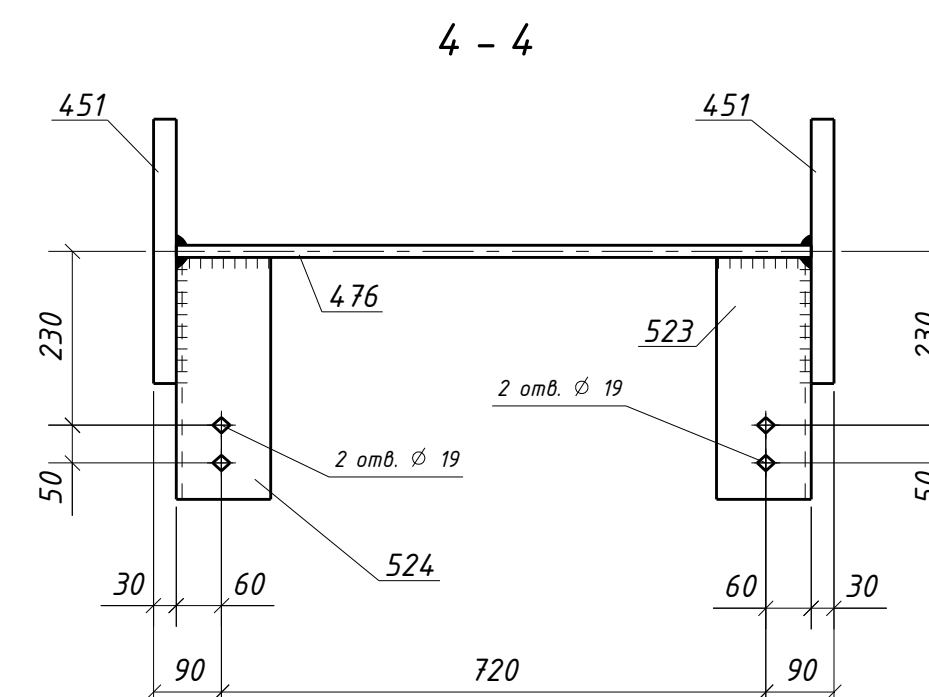
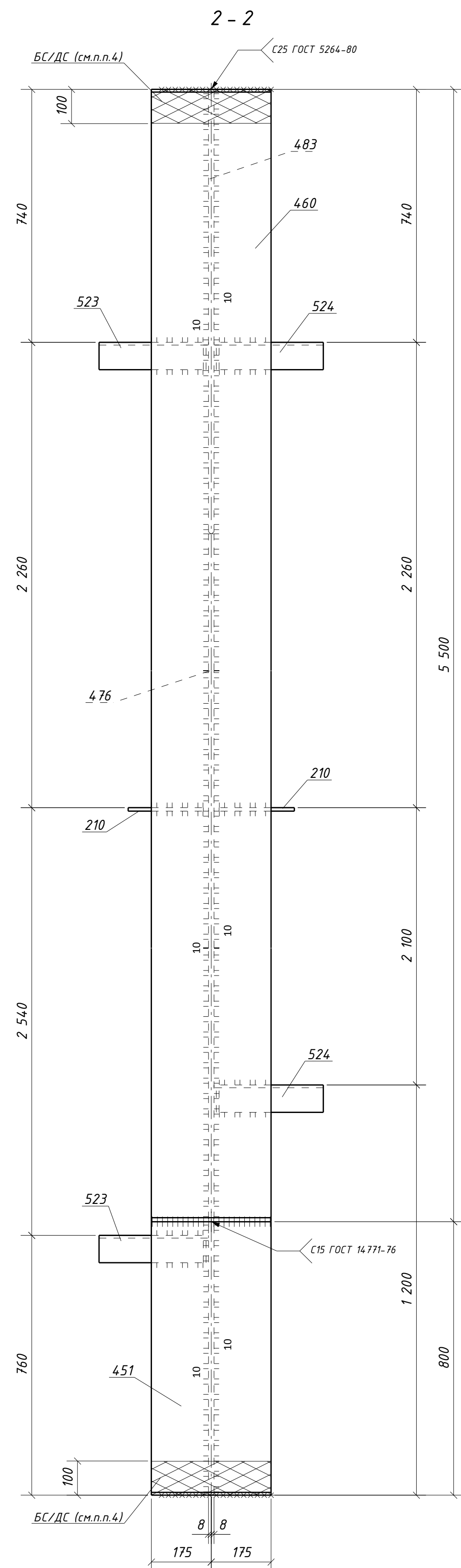
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						Конвейерная галерея №3		
Изм. Колуч. Лист № док. Подпись Дата						Стадия	Лист	Листов
						Р	128	1
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24 Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						Колонна 2К2-2		
						ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К2-3	1	1772.8	1772.8
Итого:		1772.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
С245-4	Л125х80х8	ГОСТ 8510-93	24.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
Масса нап. металла:			17.6
Итого:			1772.8



Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

[illegible]

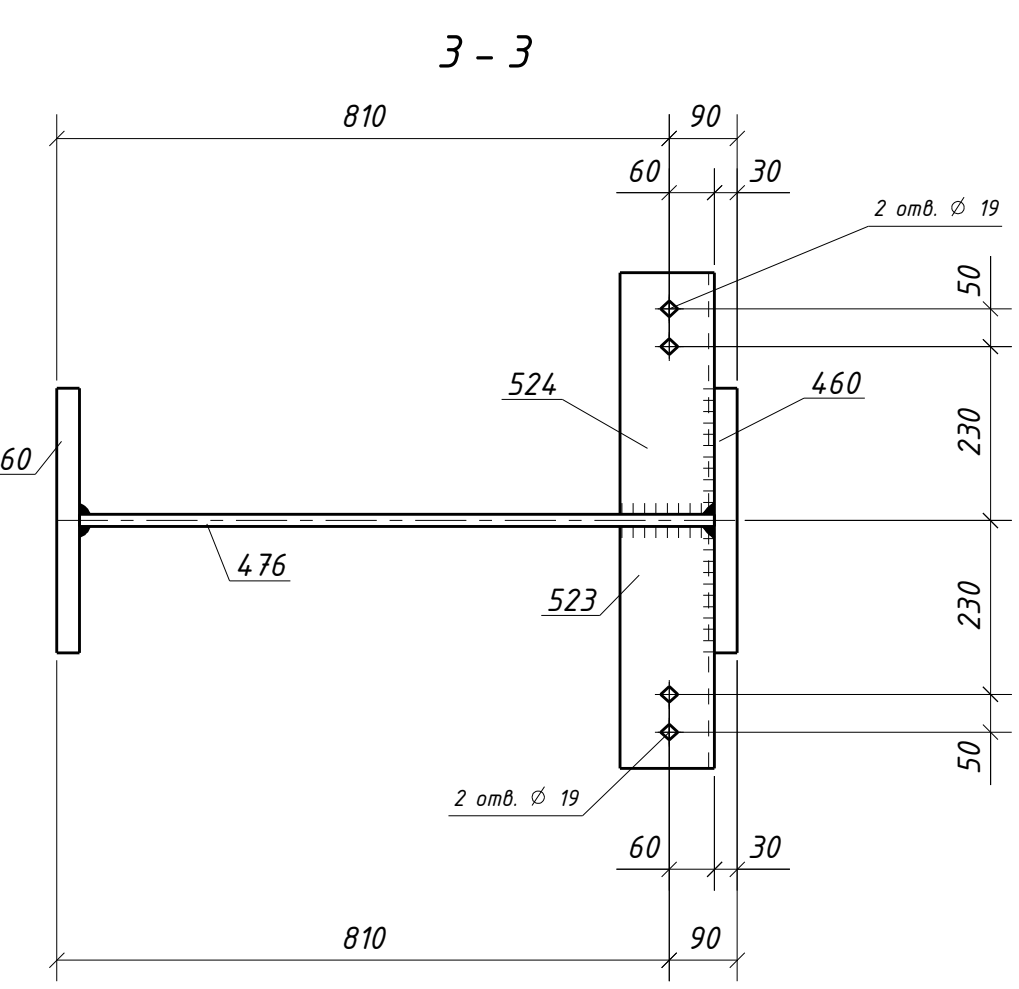
Формат А1

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

Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing a cross-section with dimensions: 40°±2, 2+1/-2, 18±2, 30+1/-2, and 16.

Требуется изготовить			
Марка эле-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К2-5	2	1786.1	3572.2
Итого:			3572.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	61.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	42.4
С245-4	Л125х80х8	ГОСТ 8510-93	32.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1328.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2072.8
Масса напл. металла:			35.4
Итого:			3572.2



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

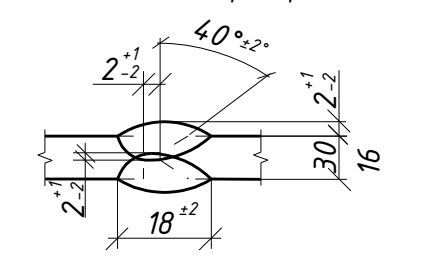
Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт
 - отверстие под высокопрочный болт

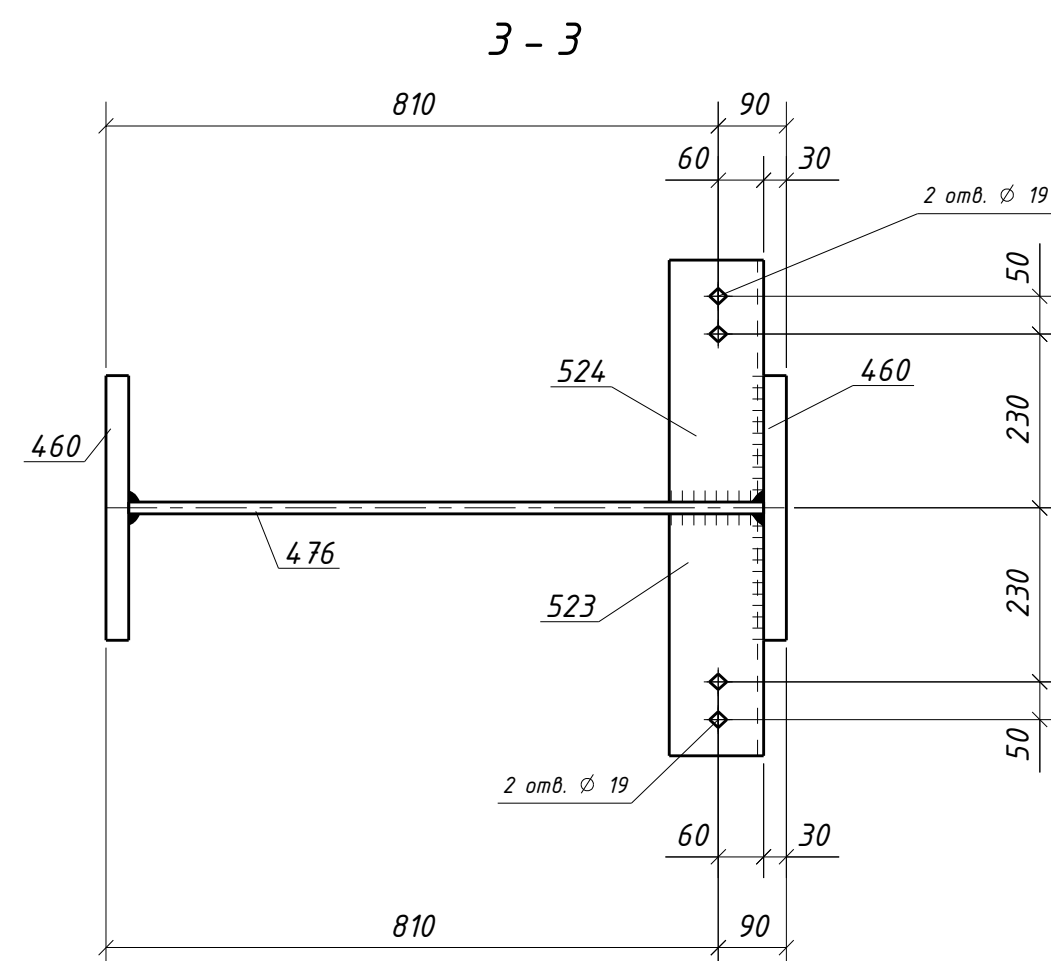
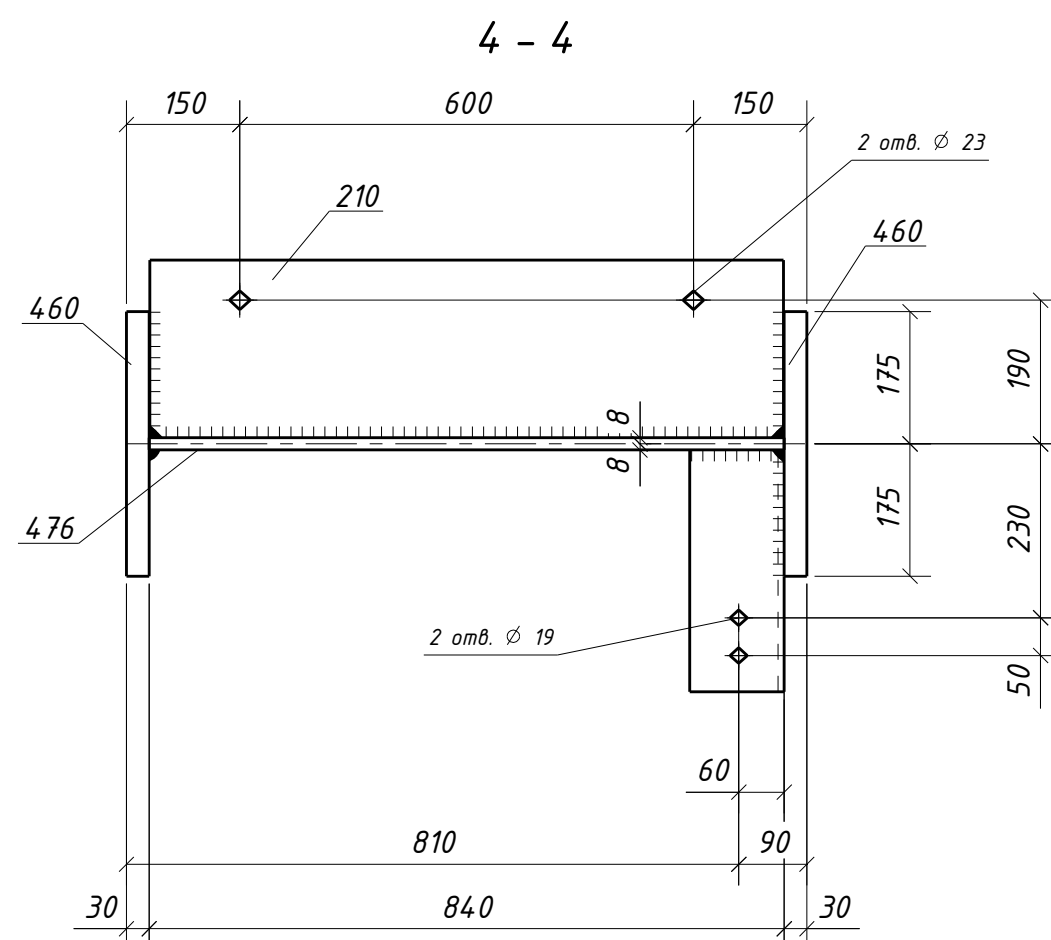
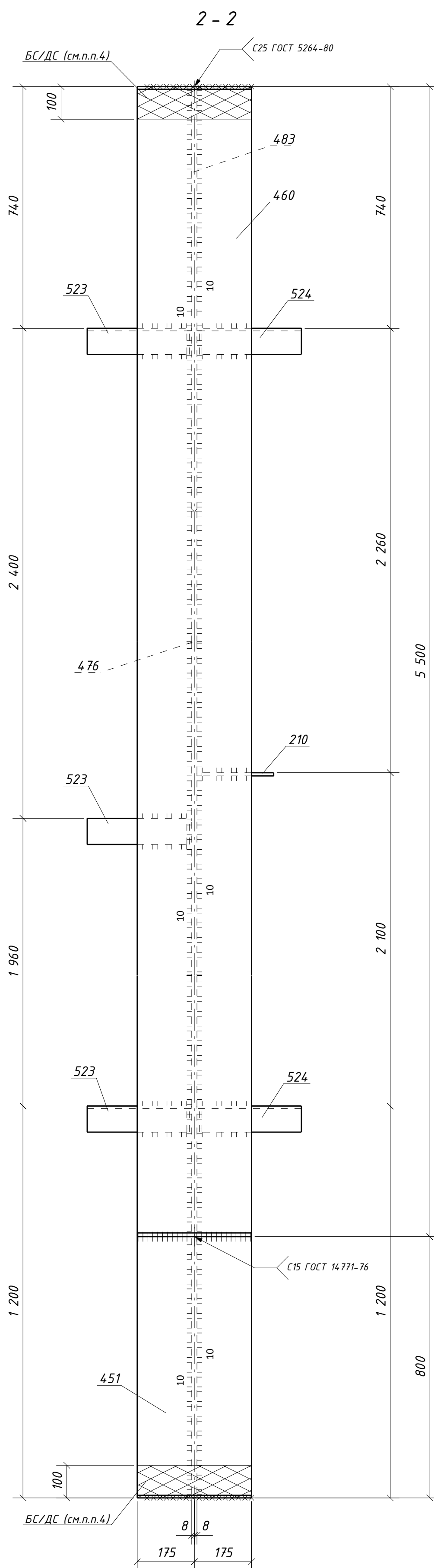
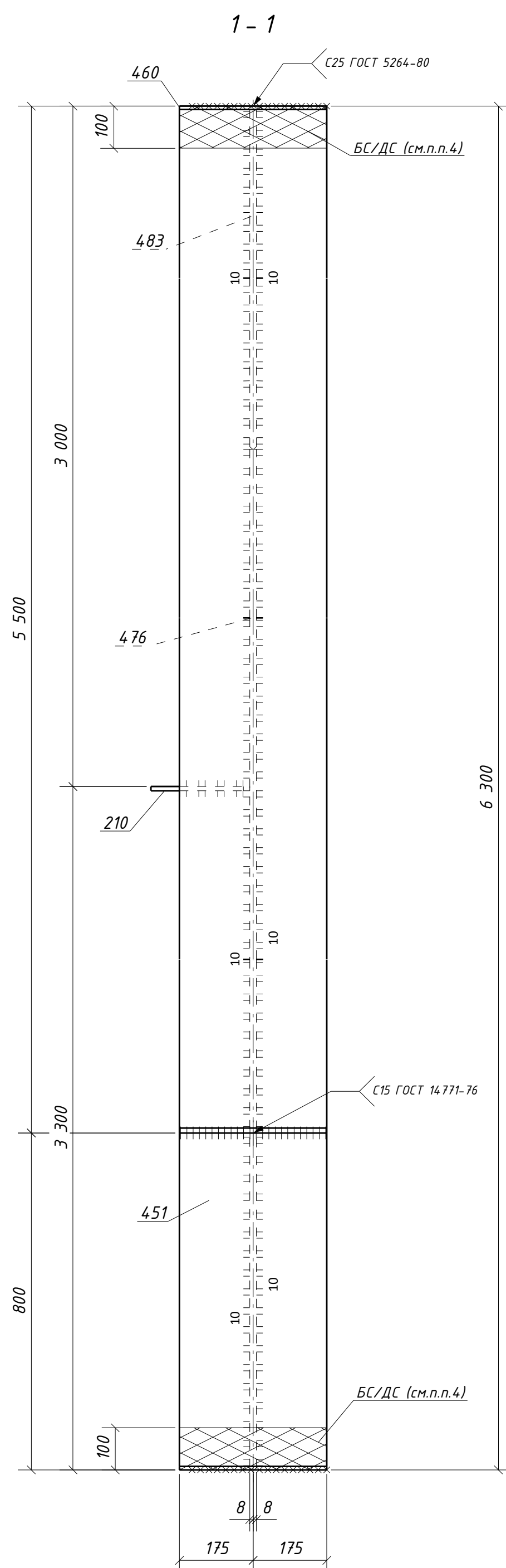
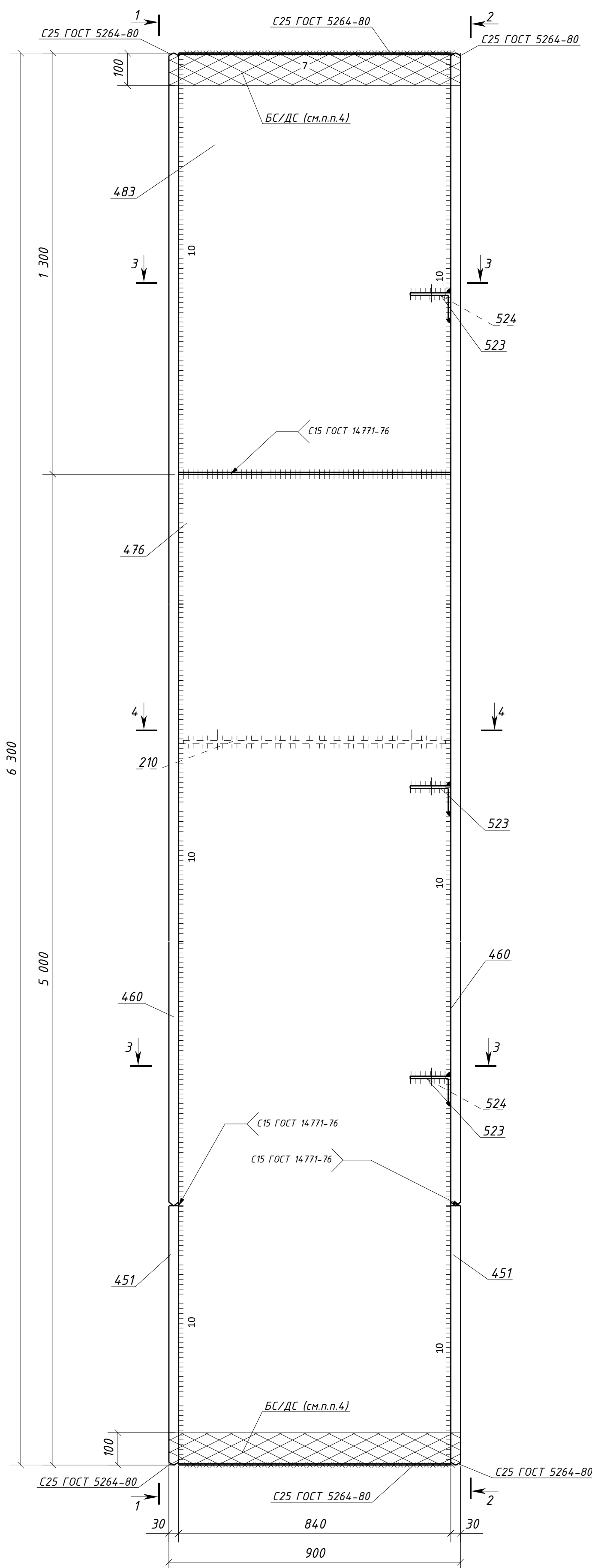
[illegible]

Формат А1

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

С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)





Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. та	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2K2-6	210	1	-10x235	838	15.4	15.4		С245-4	Отб.
	451	2	-30x350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30x350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16x840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16x840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	3	L125x800x8	320	4.0	12.0		С245-4	Отб.
	524	2	L125x800x8	320	4.0	8.0		С245-4	Отб.
				Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.4			1753.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К2-6	2	1753.2	3506.4
Итого:			3506.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.0
C245-4	U125x80x8	ГОСТ 8510-93	40.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1328.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2072.8
Масса напл. металла:			34.8
Итого:			3506.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

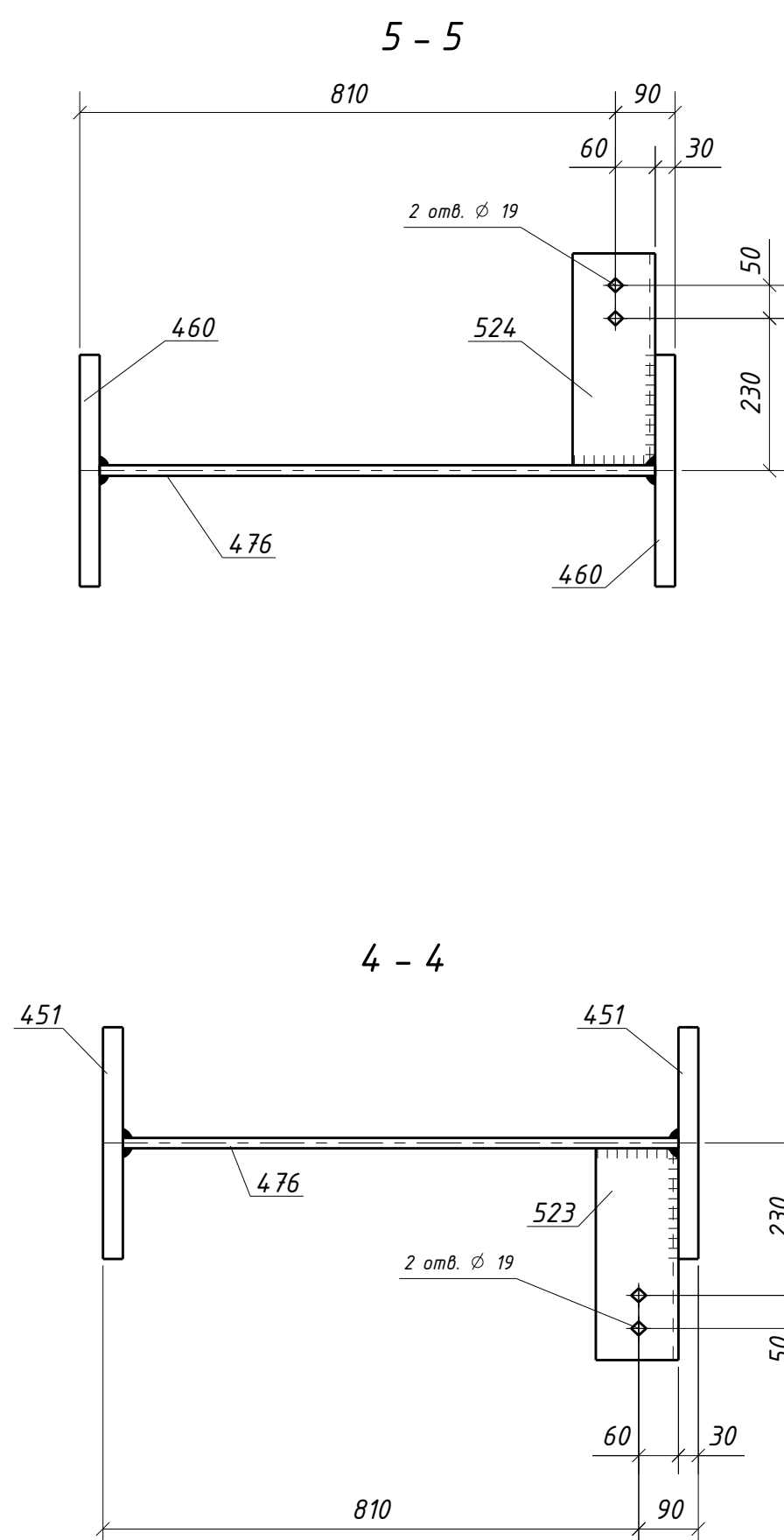
Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

[illegible]

Формат А1

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К2-7	1	1764.7	1764.7
Итого:		1764.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	16.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
Масса напл. металла:			17.5
Итого:			1764.7

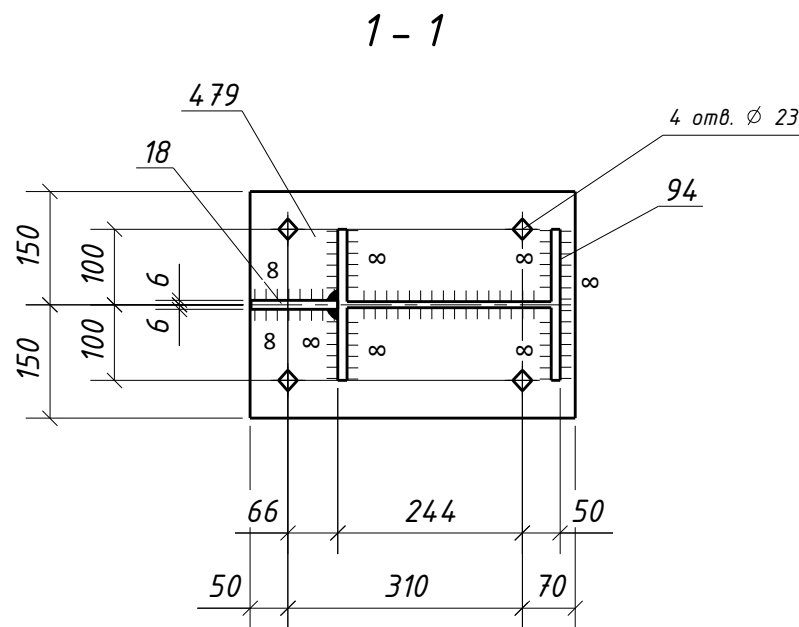
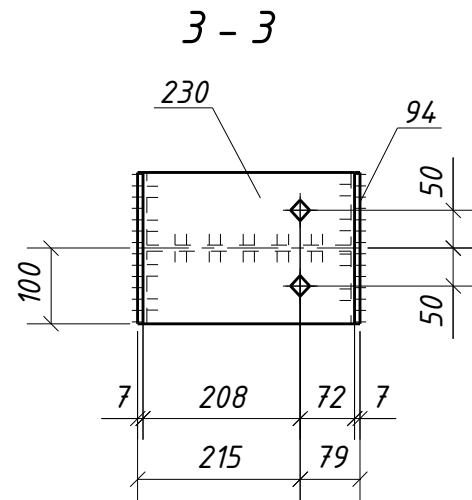
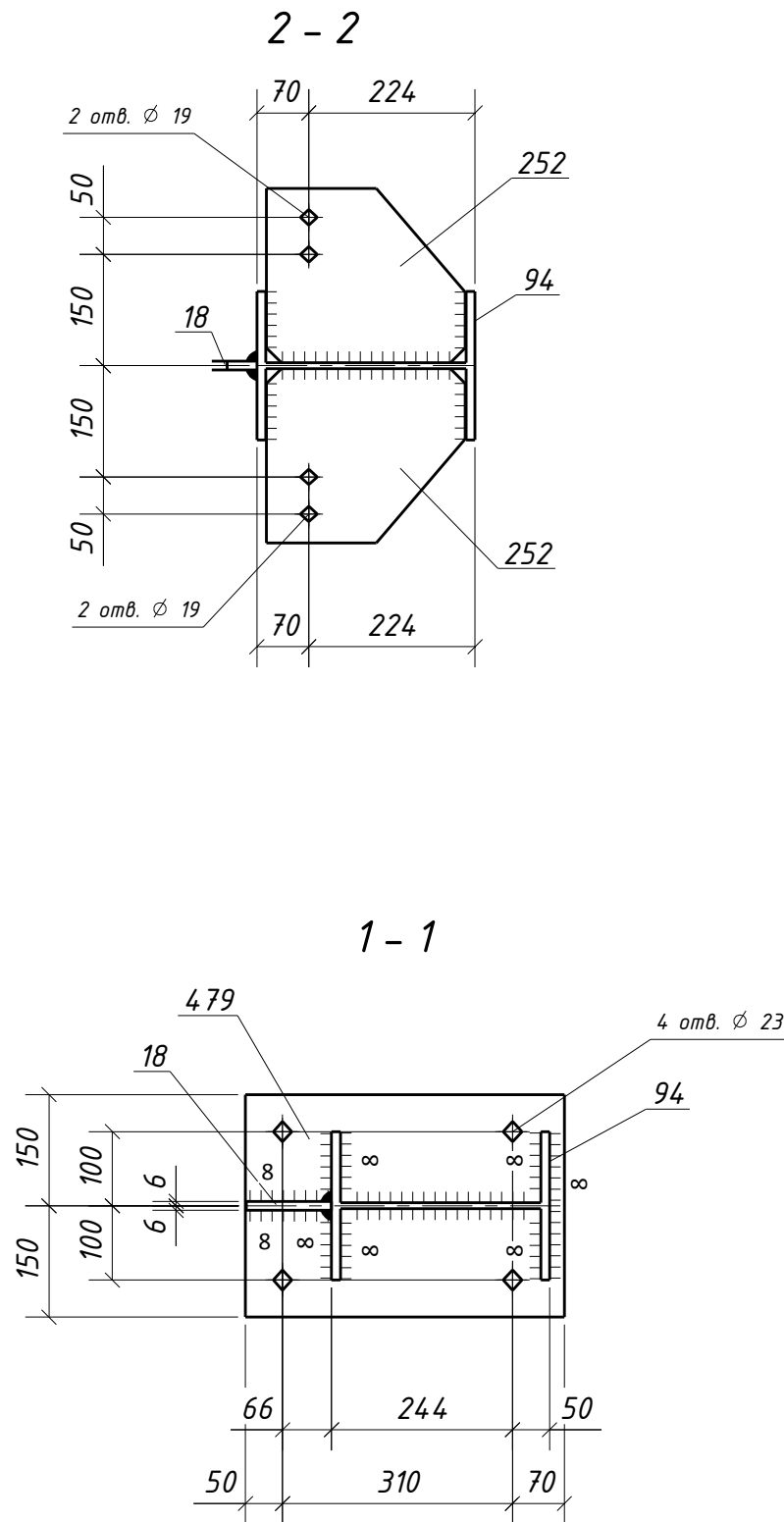
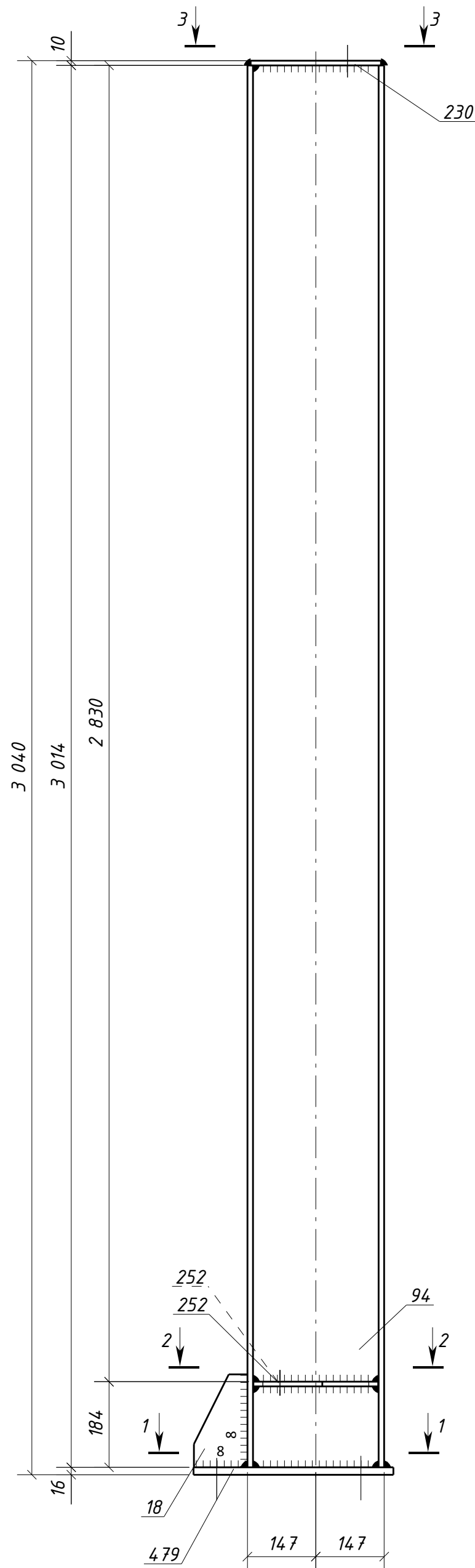


Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

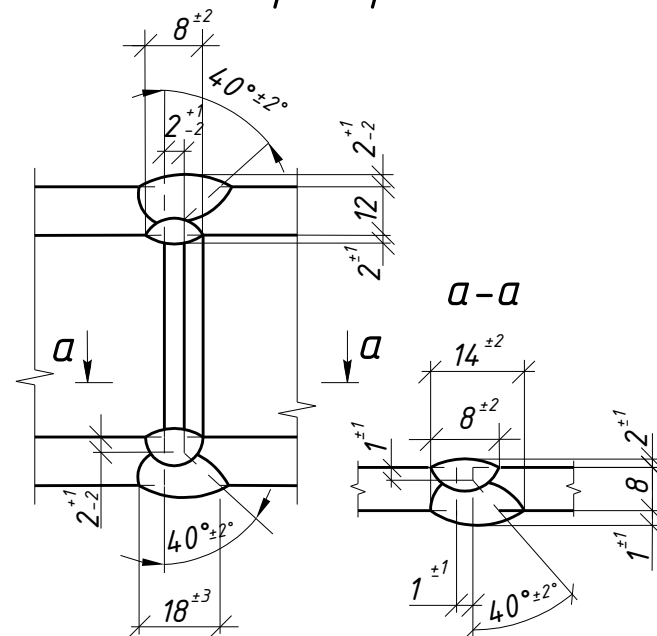
[illegible]

Формат А1

Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing a cross-section with dimensions: 40°±2, 2+1/-2, 18±2, 30+1/-2, and 16.



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

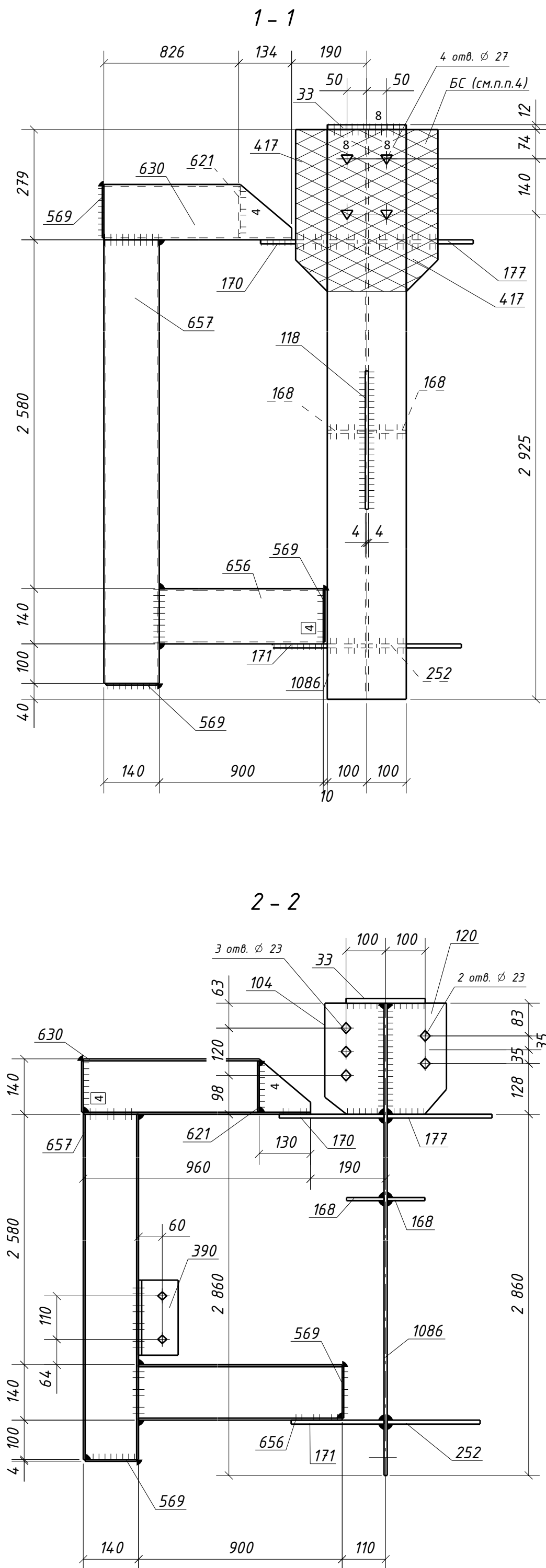
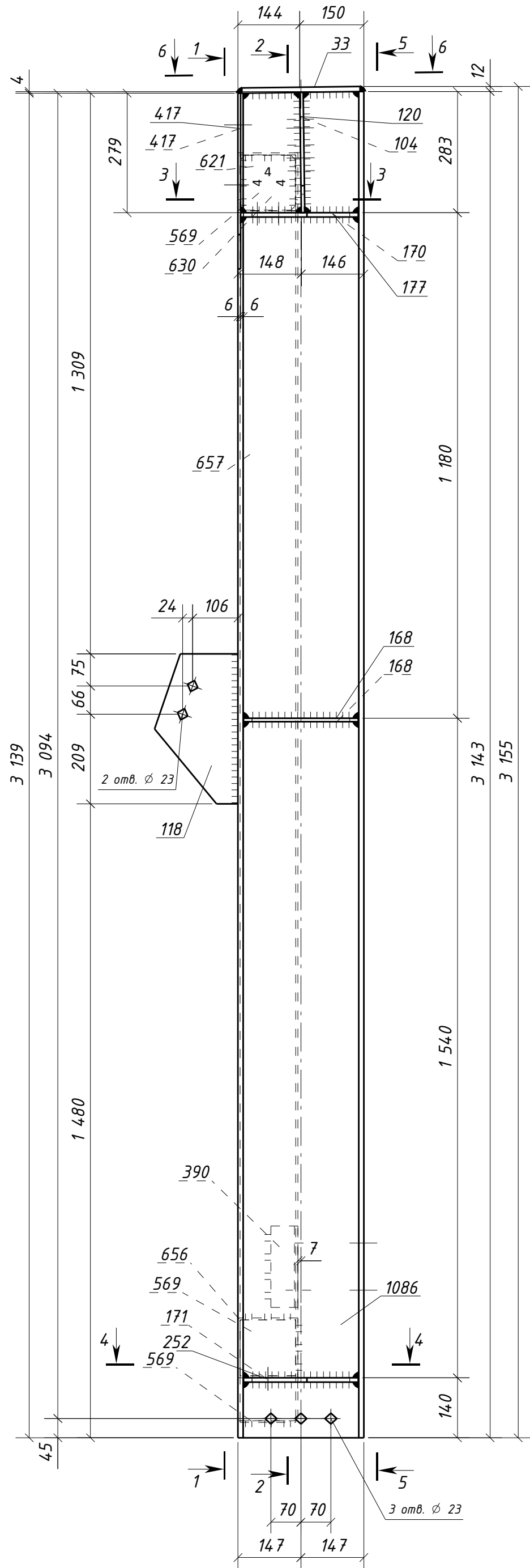
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2К4-1	18	1	-12x115	200	2.2	2.2		С245-4
	94	1	ДВУТАВР30Ш1	3014	171.3	171.3		С255-4
	230	1	-10x200	280	4.4	4.4		С245-4 Отв.
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4 Отв.
	479	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0							205.9	

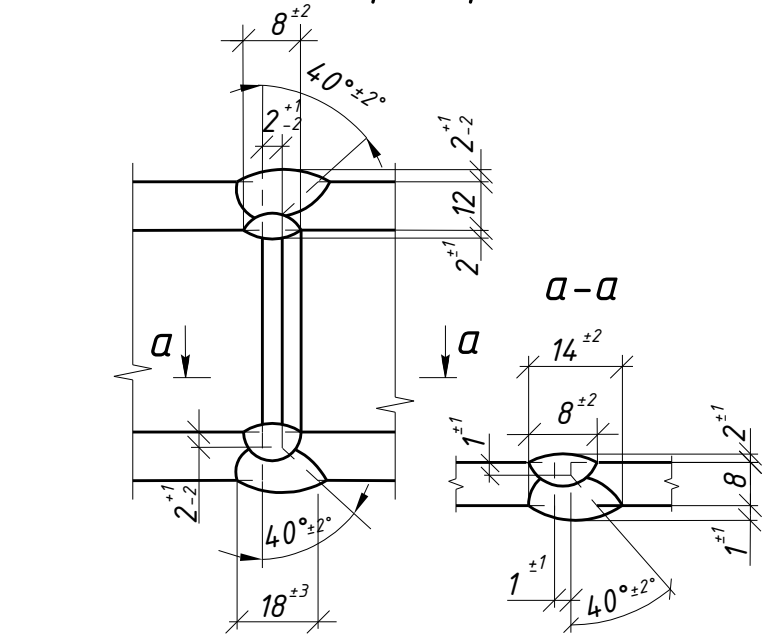
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-1	4	205.9	823.6
		Итого:	823.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	56.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	64.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	685.2
Масса напл. металла:			8.0
Итого:			823.6

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				P	135
				Листов	
				1	
Проверил Толкунов Ю.В.				30.04.24	
Разраб. Салтымаков С.С.				30.04.24	
Колонна 2К4-1				ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ	



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2К4-2	33	1	-12x200	276	5.2	5.2		С245-4
	104	1	-8x150	281	2.6	2.6		С245-4 Отв.
	118	1	-8x195	350	4.3	4.3		С245-4 Отв.
	120	1	-8x150	281	2.6	2.6		С245-4 Отв.
	168	2	-8x95	268	1.6	3.2		С245-4
	170	1	-10x265	275	5.7	5.7		С245-4
	171	1	-10x235	268	4.9	4.9		С245-4
	177	1	-10x265	275	5.7	5.7		С245-4 Отв.
	252	1	-10x235	268	4.9	4.9		С245-4 Отв.
	390	1	L100x63x8	190	1.9	1.9		С245-4 Отв.
	417	2	-6x80	410	1.5	3.0		С245-4
	569	3	-4x130	130	0.5	1.5		С235
	621	1	-4x128	128	0.5	0.5		С235
	630	1	ГН [I]140x5.0	960	19.9	19.9		С245-4
	656	1	ГН [I]140x5.0	900	18.6	18.6		С245-4
	657	1	ГН [I]140x5.0	2820	58.4	58.4		С245-4
	1086	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4 Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2						324.7	

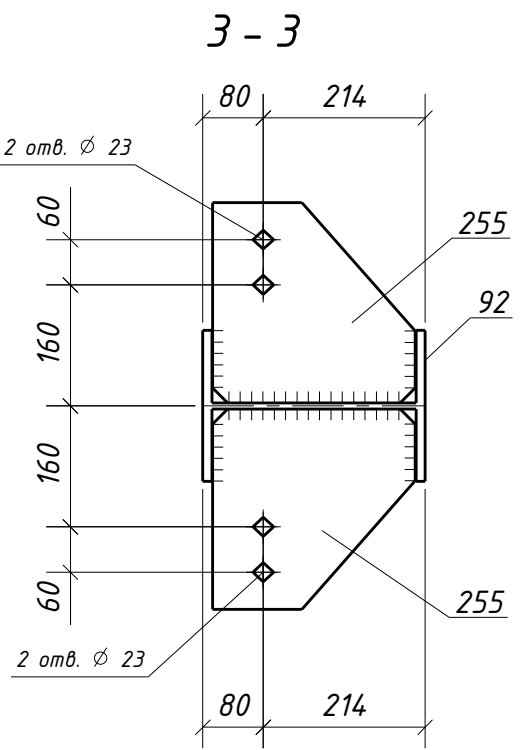
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-2	2	324.7	649.4
Итого:		649.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	25.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.8
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	193.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	357.2
Масса напл. металла:			6.4
Итого:			649.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.
Конвейерная галерея №3			
Р 136 1			
000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Колонна 2К4-2			
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24	

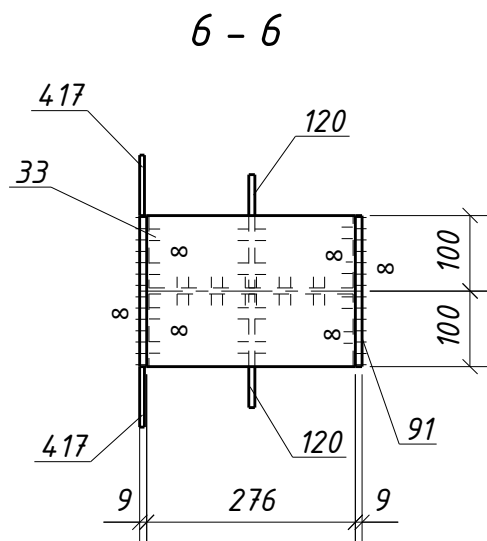
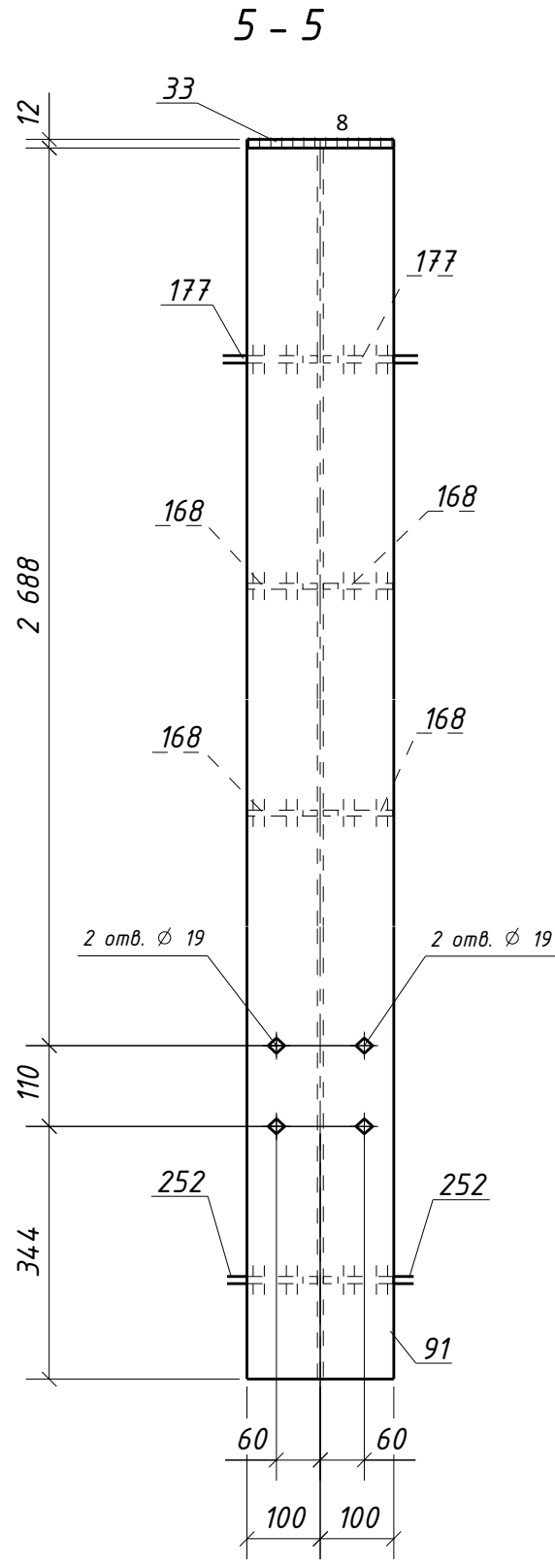
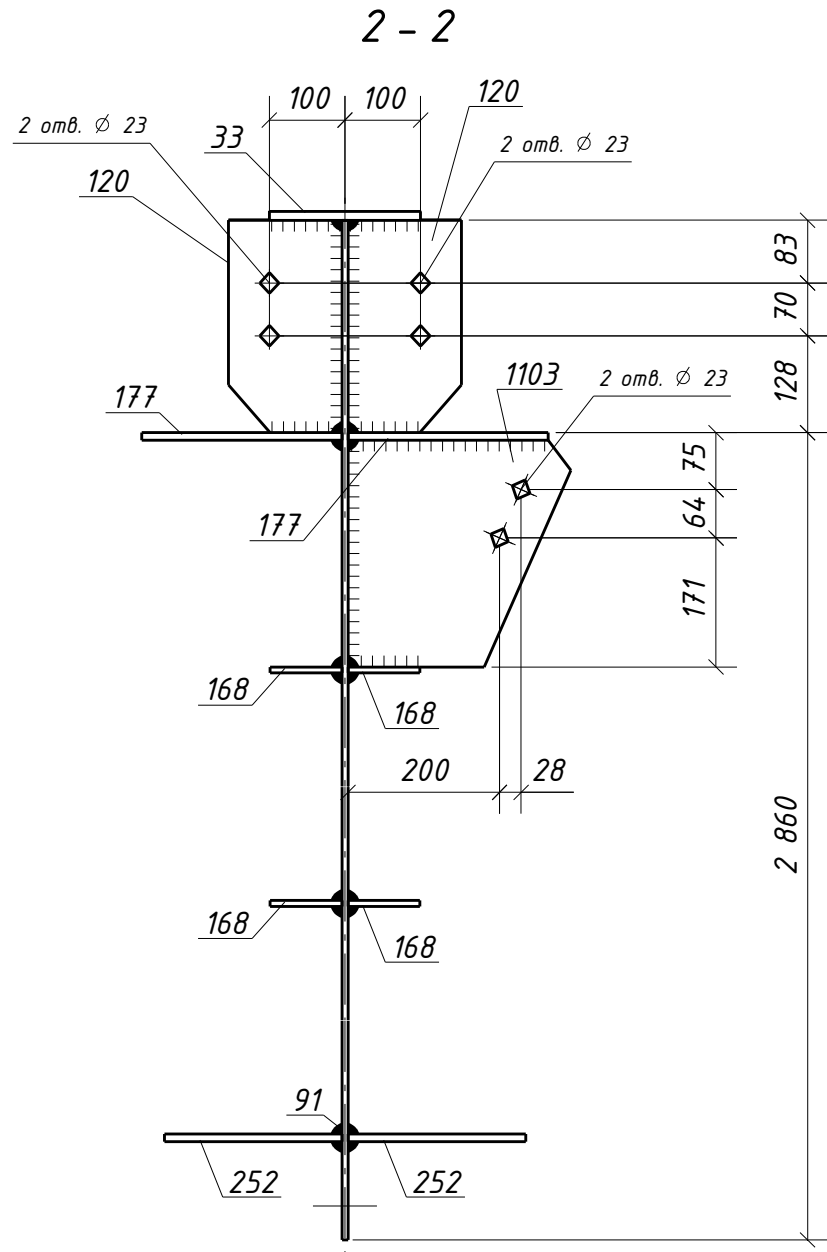
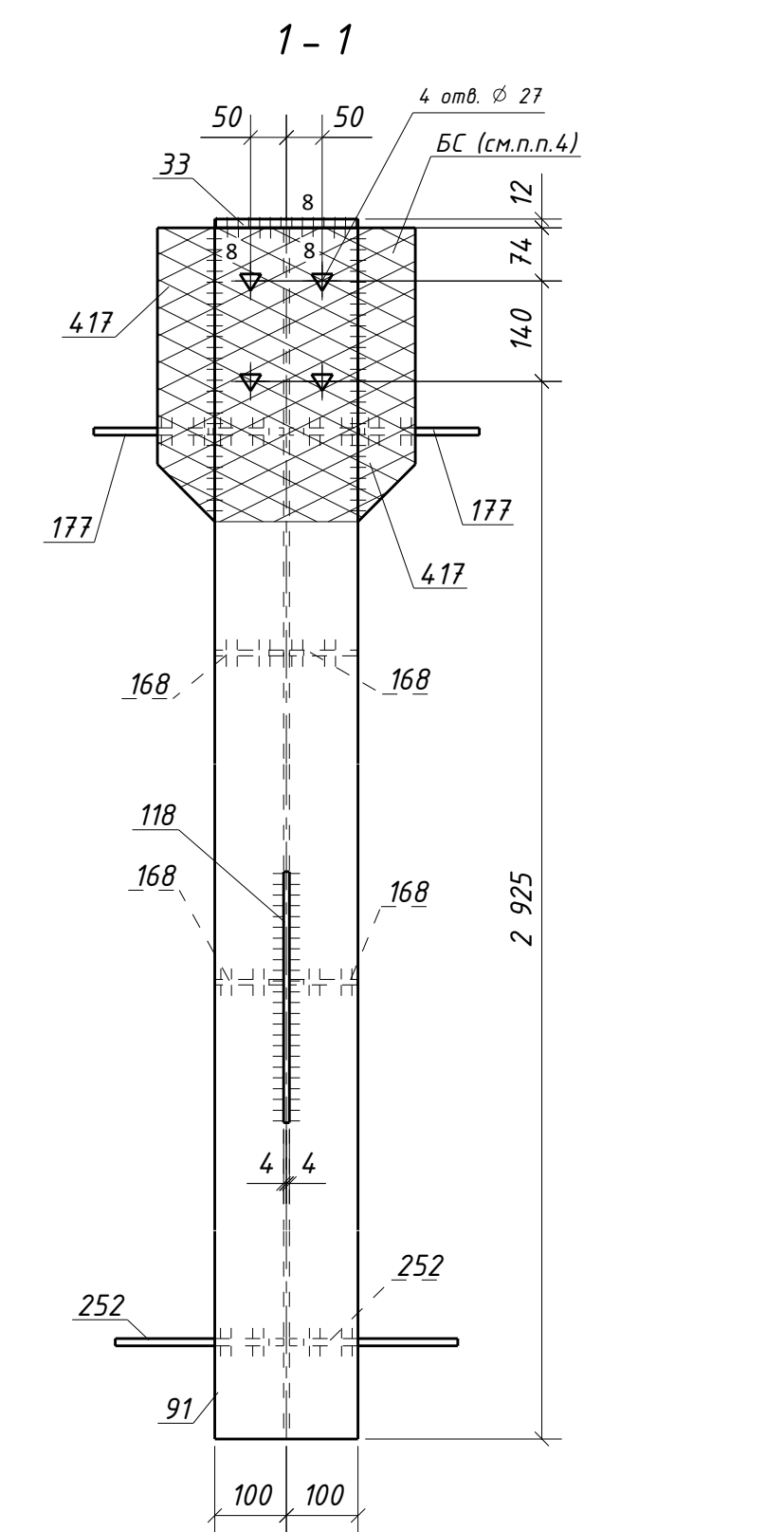
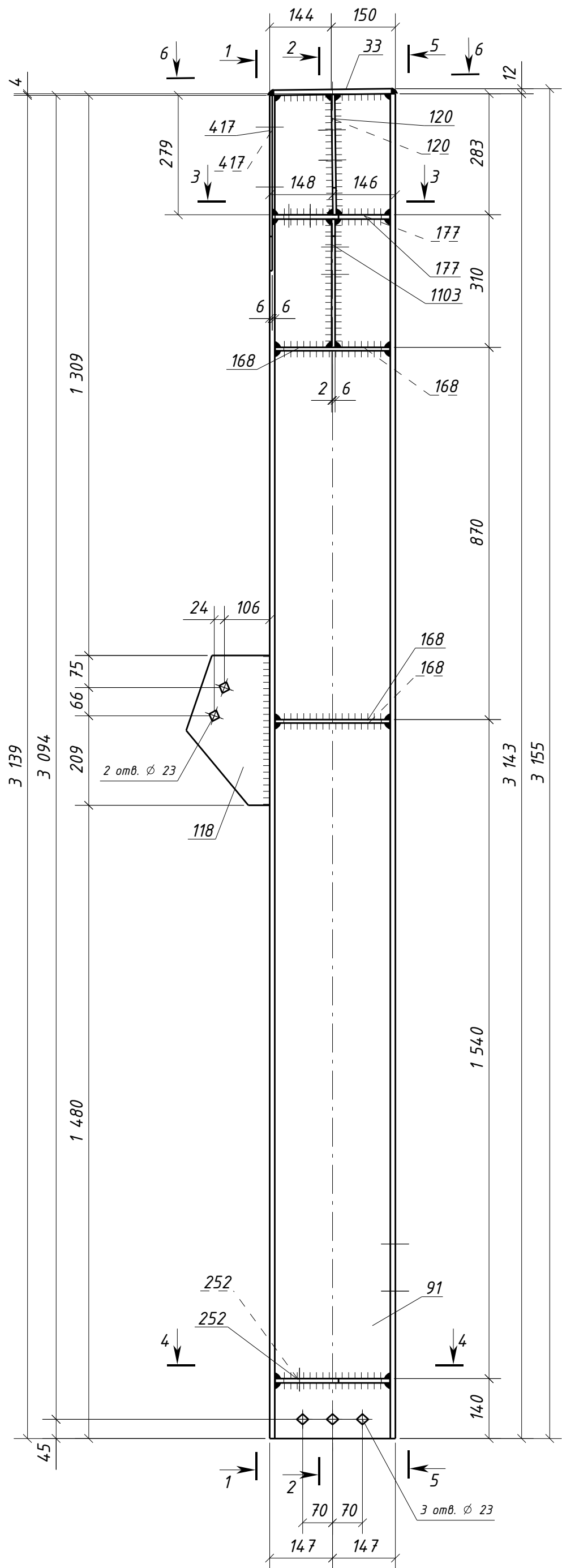


- Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

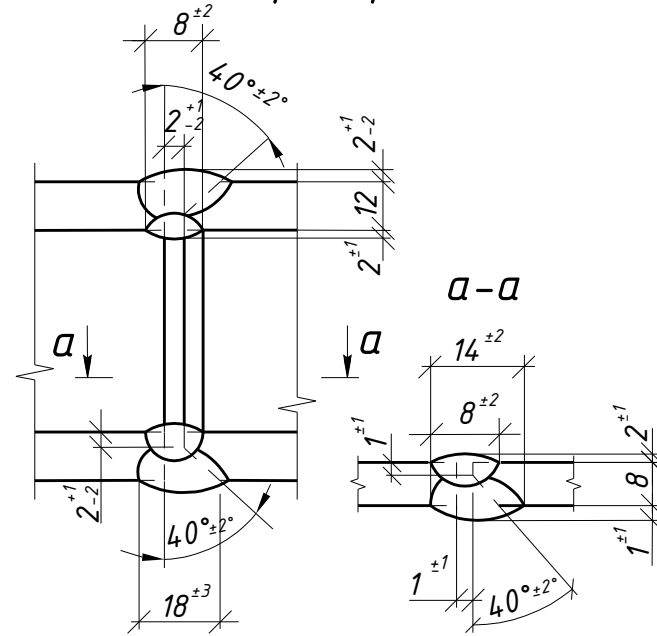
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	420.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	44.0
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	324.0
C255-4	ДУУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	3614.0
Масса напл. металла:			44.0
Итого:			4446.0

Формат А2





Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

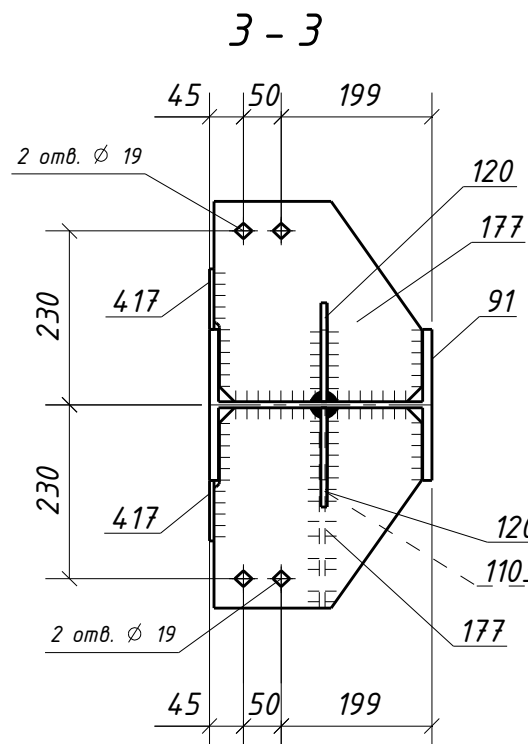
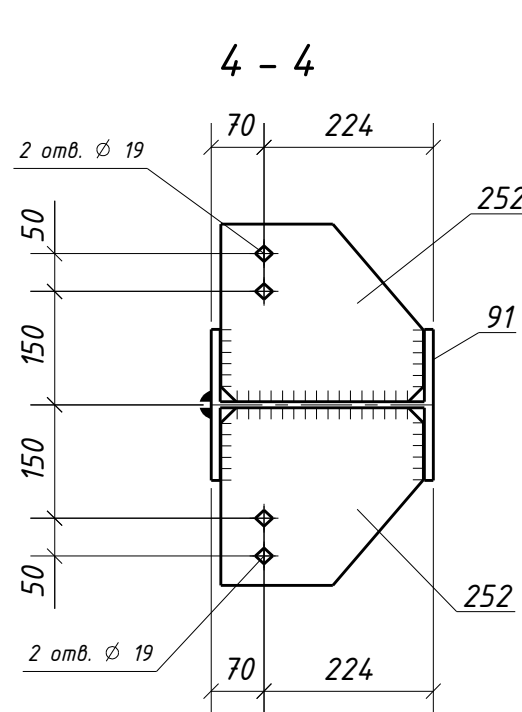
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

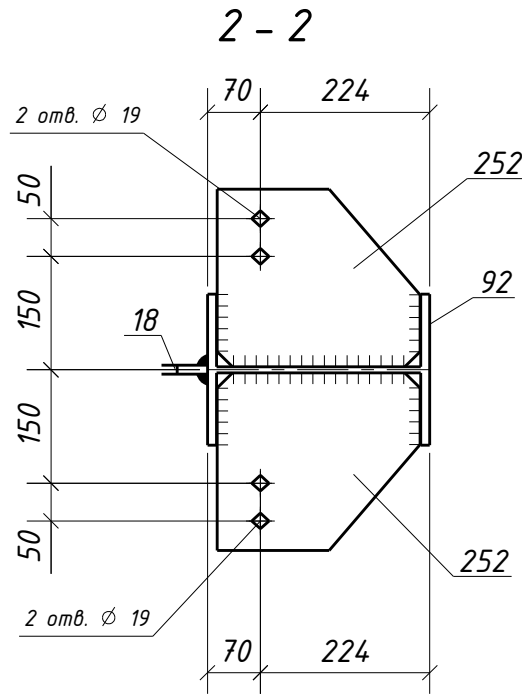
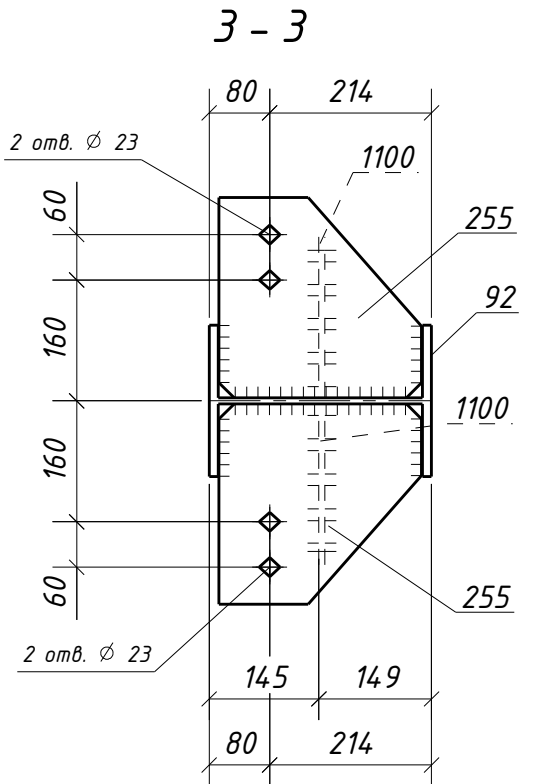
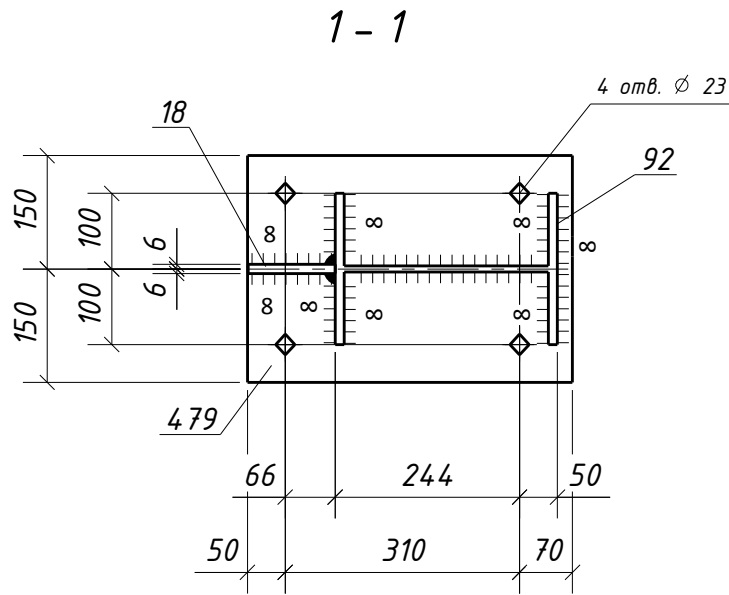
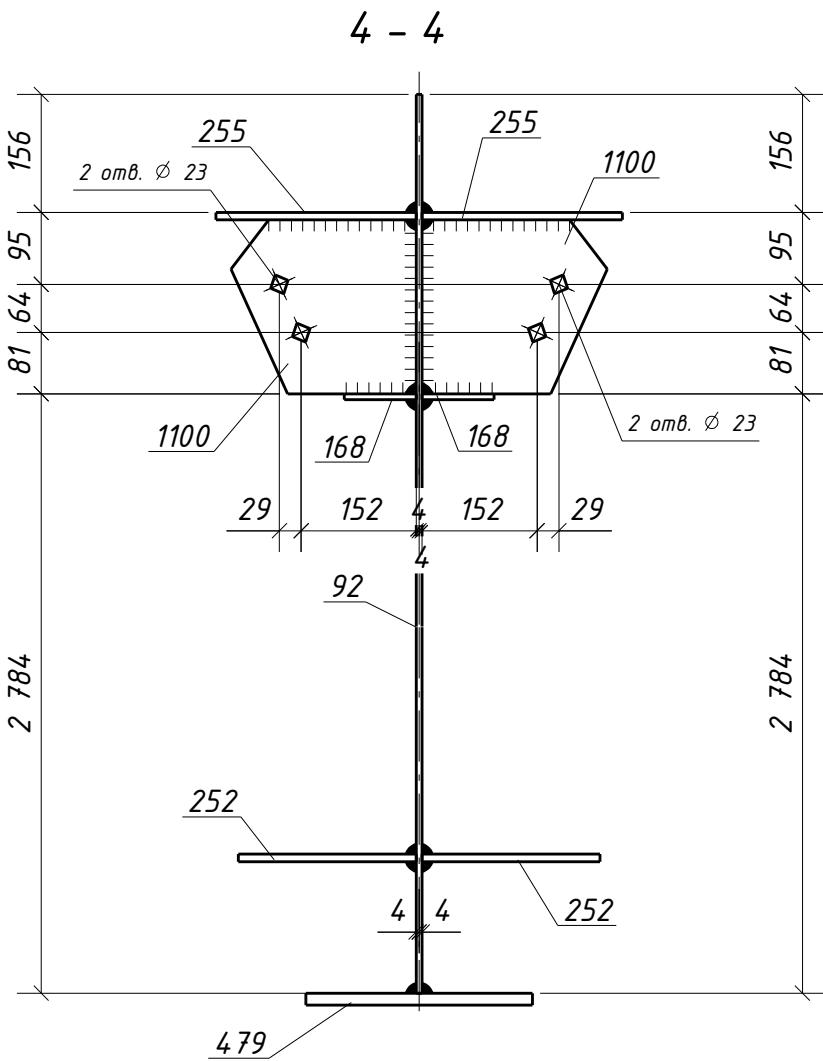
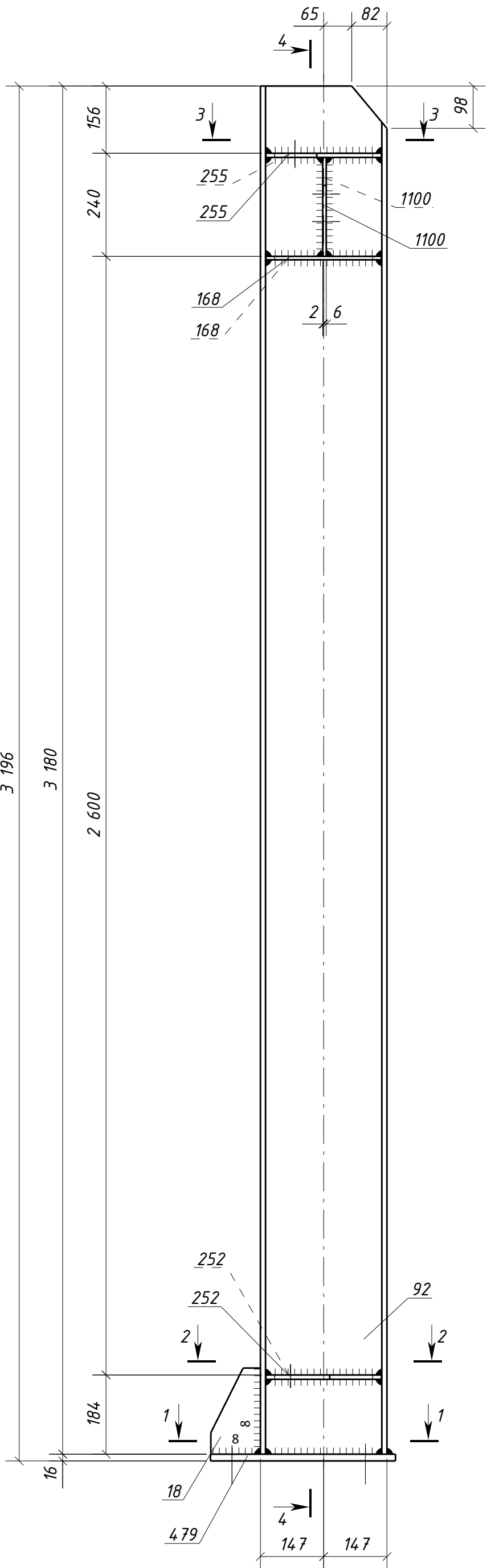
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.						Конвейерная галерея №3		
Кол.уч.						Стадия	Лист	Листов
Лист № док.						Р	140	1
Дата						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил						Колонна 2К4-6		
Разраб.								
Толкунов Ю.В.						30.04.24		
Салтымаков С.С.						30.04.24		

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2К4-6	33	1	-12x200	276	5.2	5.2		С245-4
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4 Отв.
	118	1	-8x195	350	4.3	4.3		С245-4 Отв.
	120	2	-8x150	281	2.6	5.2		С245-4 Отв.
	168	4	-8x95	268	1.6	6.4		С245-4
	177	2	-10x265	275	5.7	11.4		С245-4 Отв.
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4 Отв.
	417	2	-6x80	410	1.5	3.0		С245-4
	1103	1	-8x295	300	5.6	5.6		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.3	231.8		

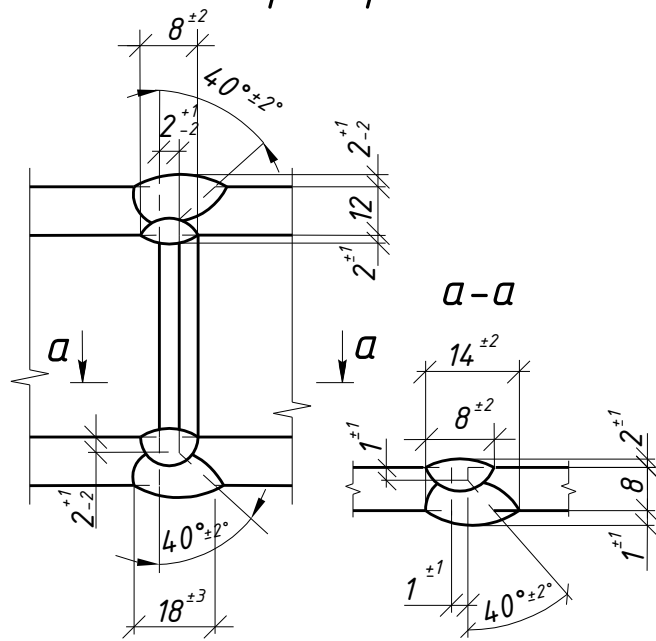
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-6	2	231.8	463.6
Итого:			463.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	43.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	357.2
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			463.6





Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2К4-7	18	1	-12x115	200	2.2	2.2		С245-4
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4
	168	2	-8x95	268	1.6	3.2		С245-4
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4
	255	2	-10x265	268	5.6	11.2		С245-4
	479	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4
	1100	2	-8x245	230	3.5	7.0		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.3	232.6		

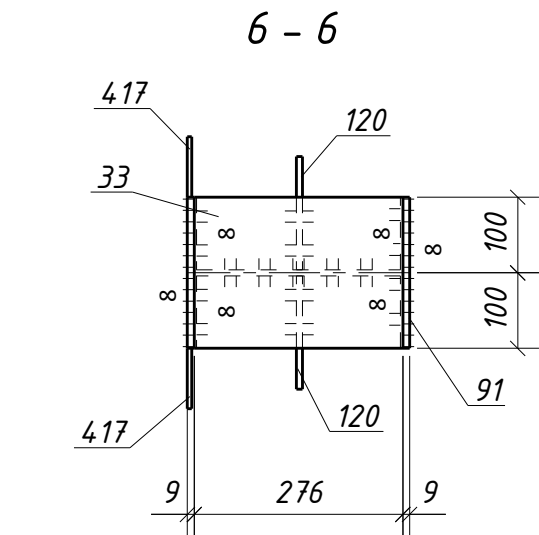
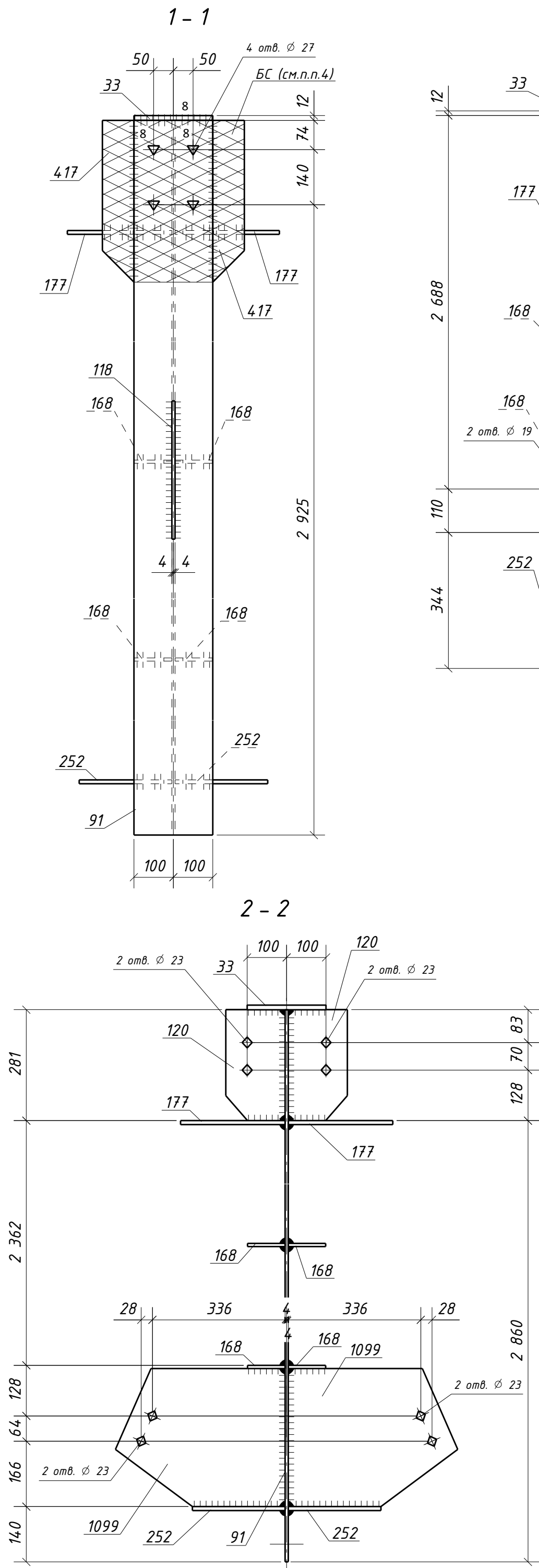
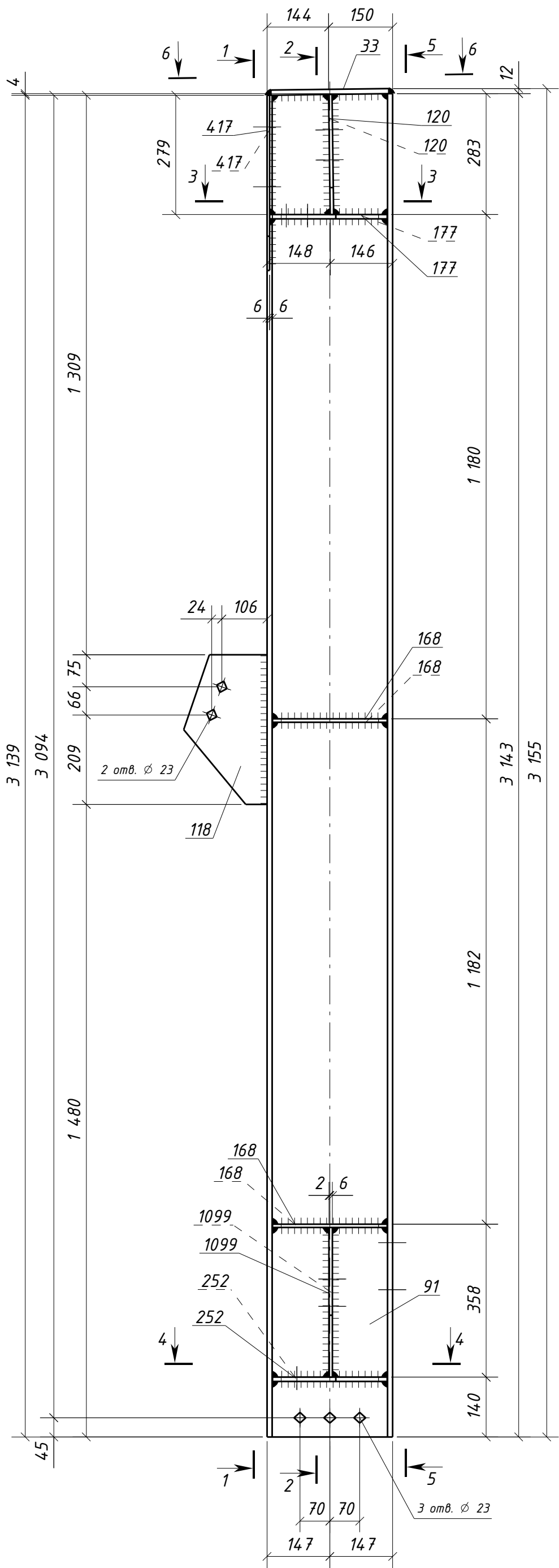
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-7	2	232.6	465.2
		Итого:	
		465.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	32.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	361.4
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			465.2

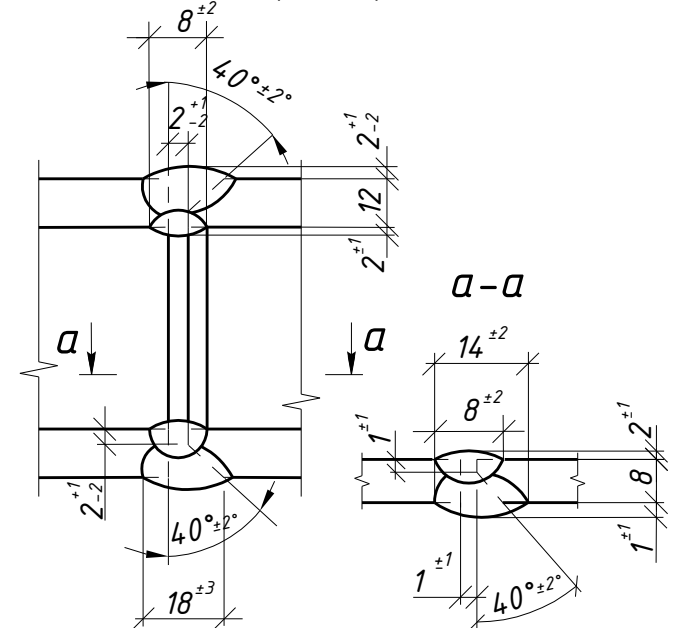
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

					1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	
						Стадия	Лист
						Р	141
						Листов	
						1	
Проверил Толкунов Ю.В.						000 СОЗКС	
Разраб. Салтымаков С.С.						ИНЖИНИРИНГ	
30.04.24						30.04.24	
Колонна 2К4-7							



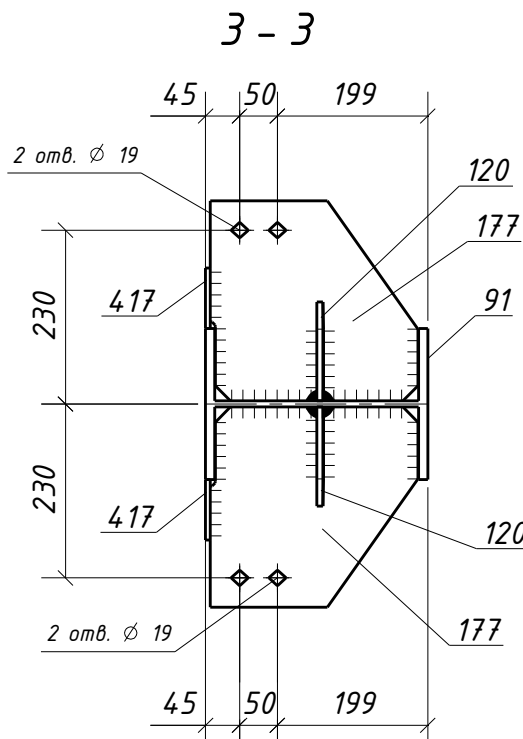
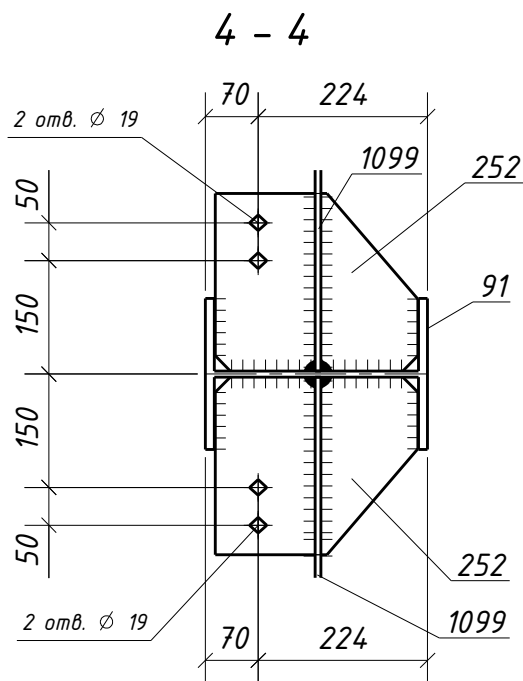
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К4-8	33	1	-12x200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8x195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8x150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	168	4	-8x95	268	1.6	6.4		С245-4	
	177	2	-10x265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6x80	410	1.5	3.0		С245-4	
	1099	2	-8x430	350	8.0	16.0		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.4	242.3			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-8	2	242.3	484.6
Итого:		484.6	

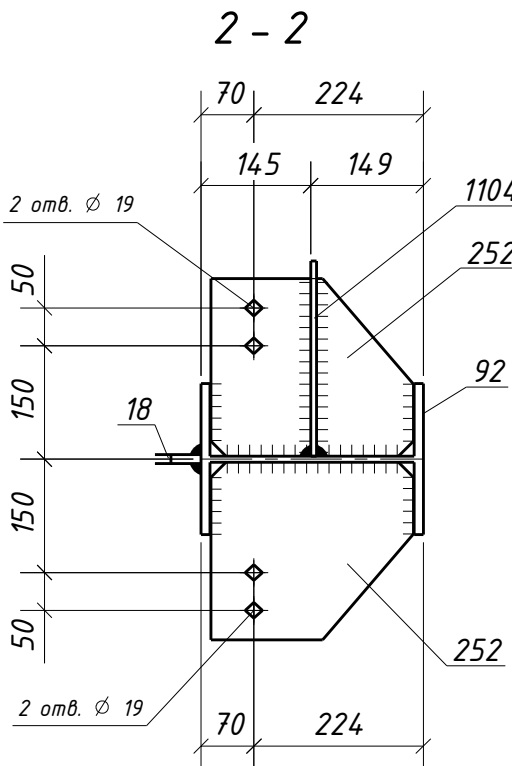
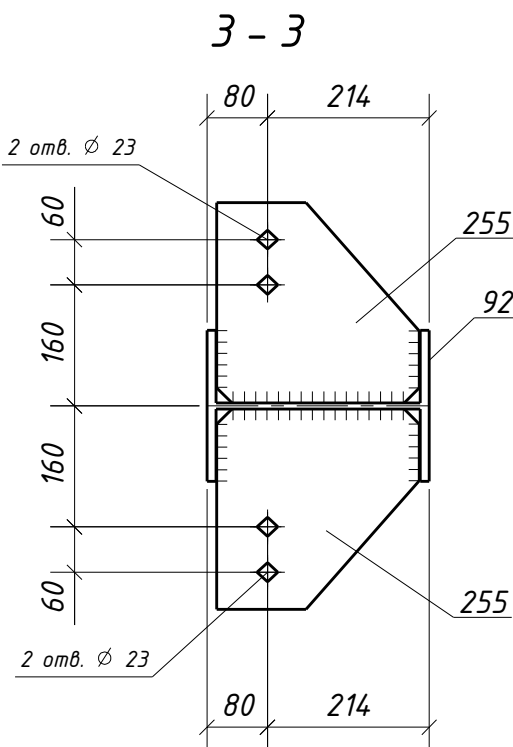
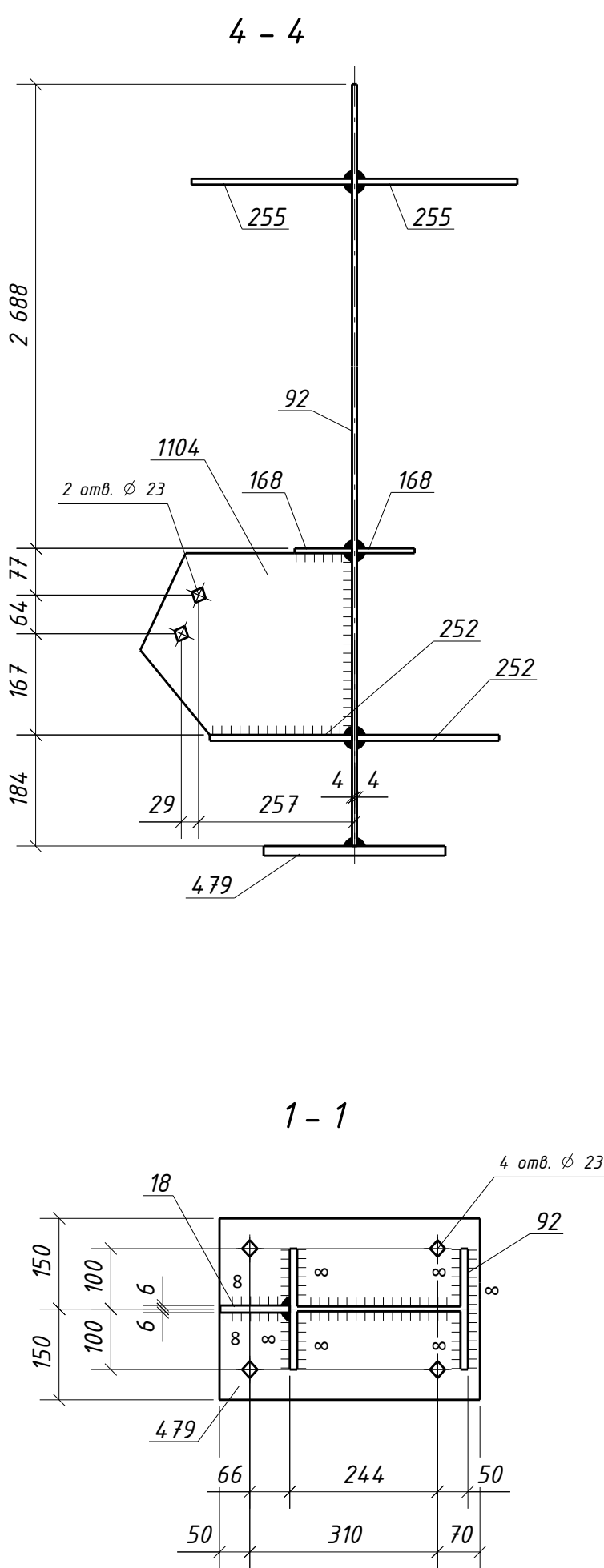
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	63.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	357.2
Масса напл. металла:			4.8
Итого:			484.6



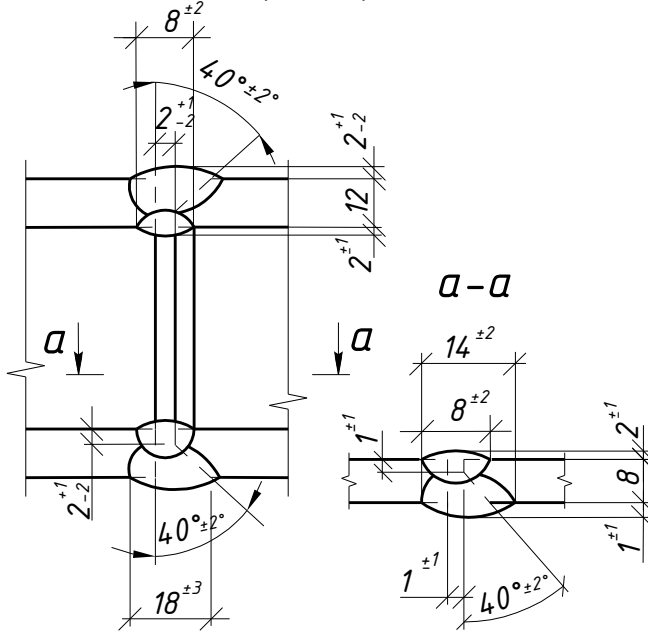
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	142	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Колонна 2К4-8	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2К4-9	18	1	-12x115	200	2.2	2.2		С245-4
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4
	168	2	-8x95	268	1.6	3.2		С245-4
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4
	255	2	-10x265	268	5.6	11.2		С245-4
	4.79	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4
	1104	1	-8x350	300	5.7	5.7		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.3	231.3		

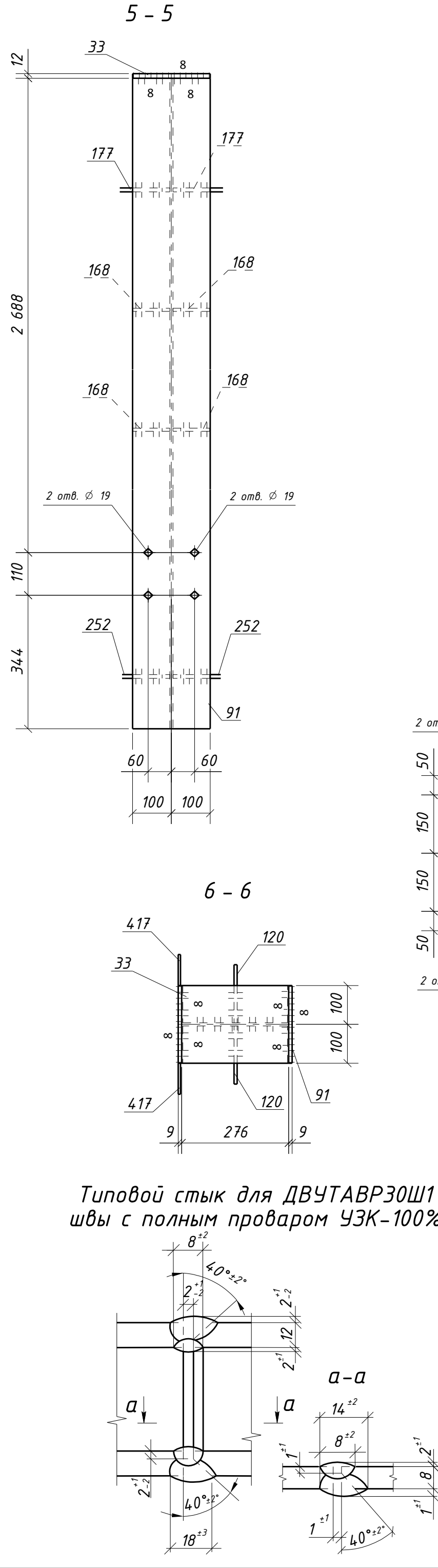
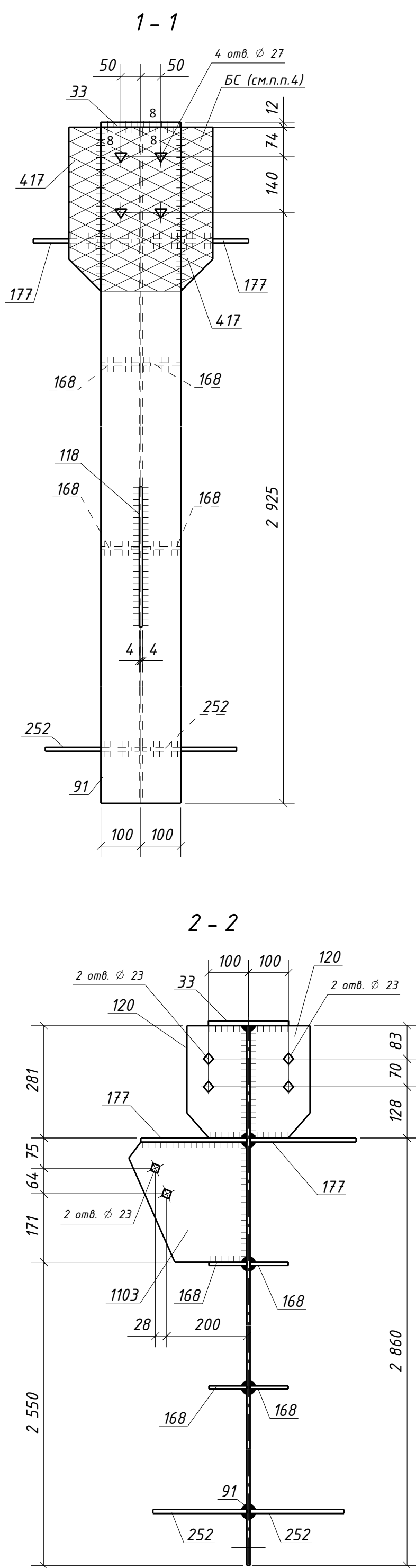
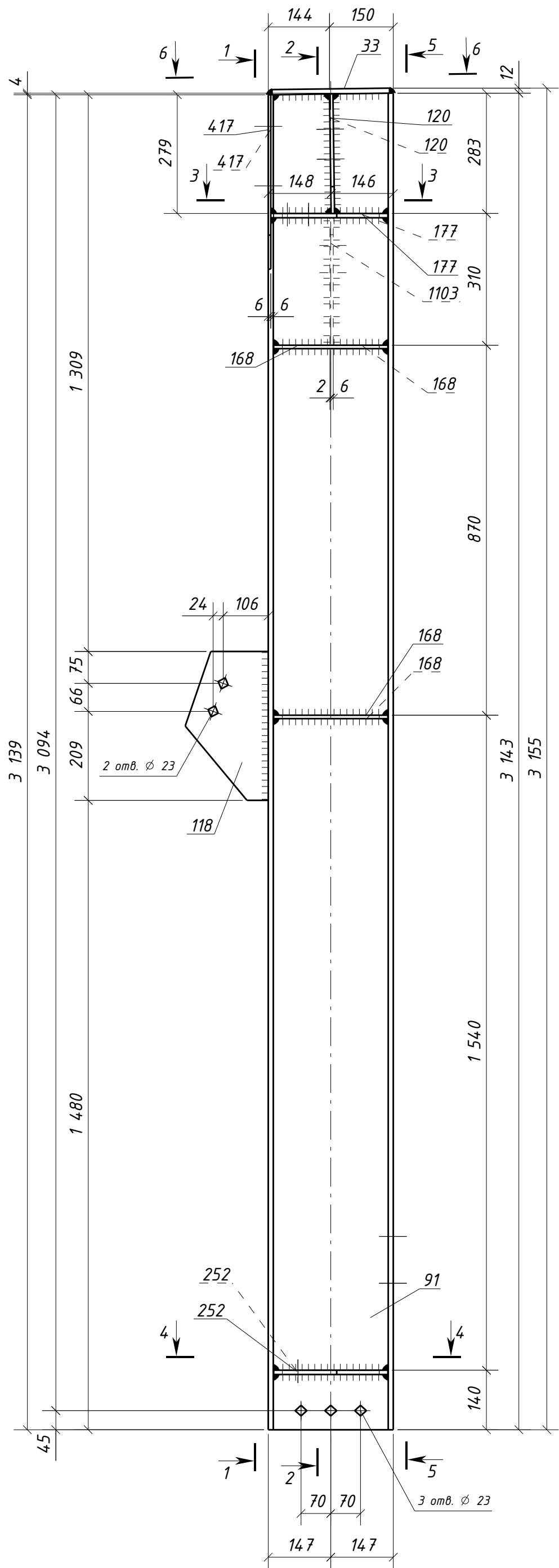
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-9	2	231.3	462.6
		Итого:	462.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	32.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	361.4
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			462.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	143	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Колонна 2К4-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%

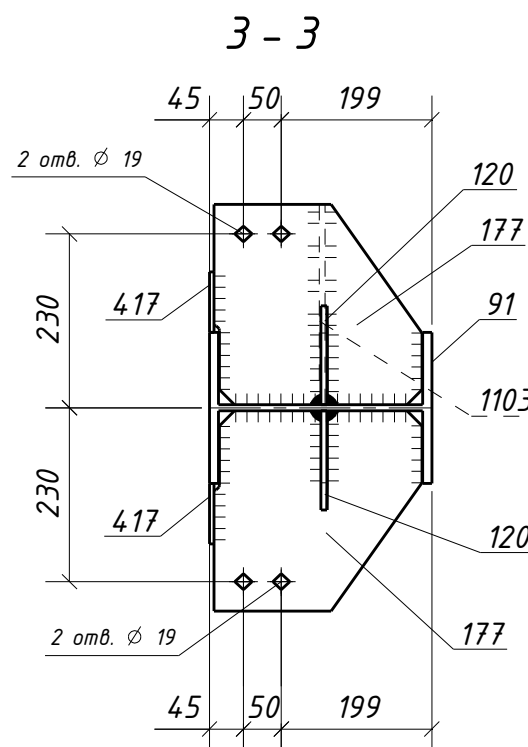
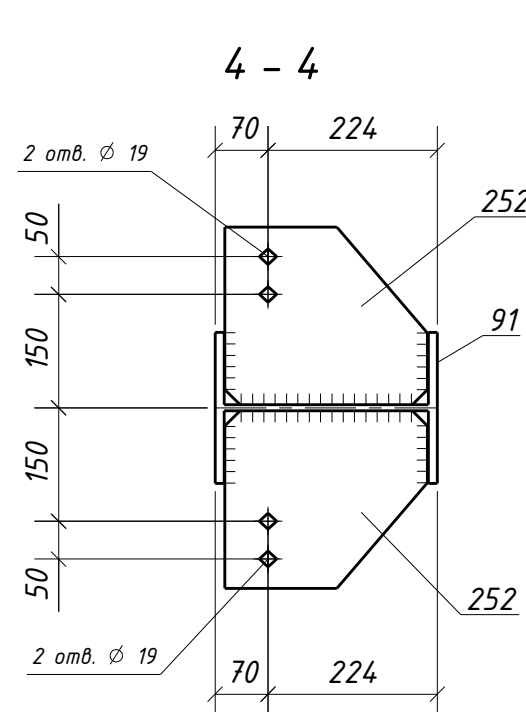
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

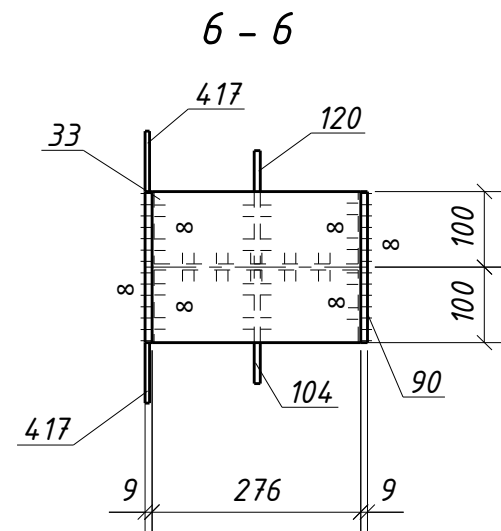
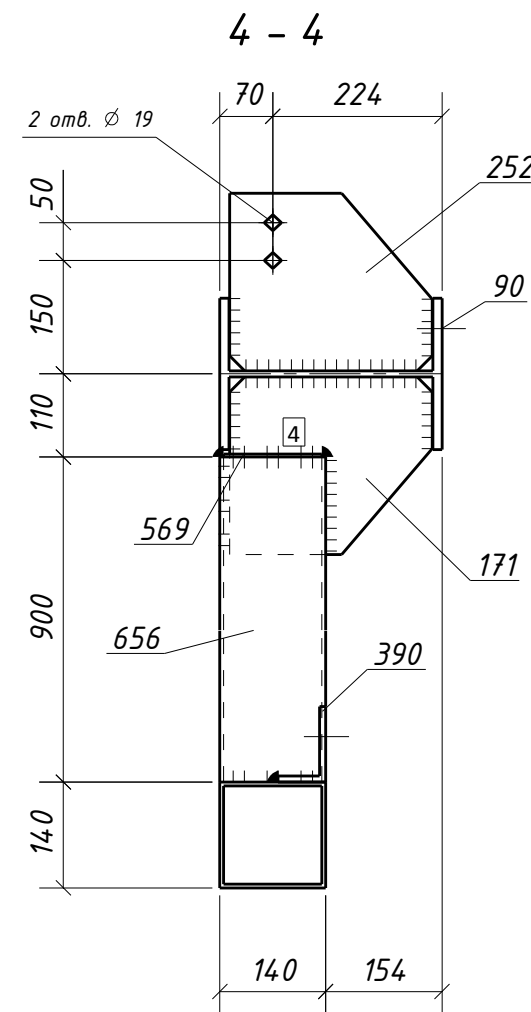
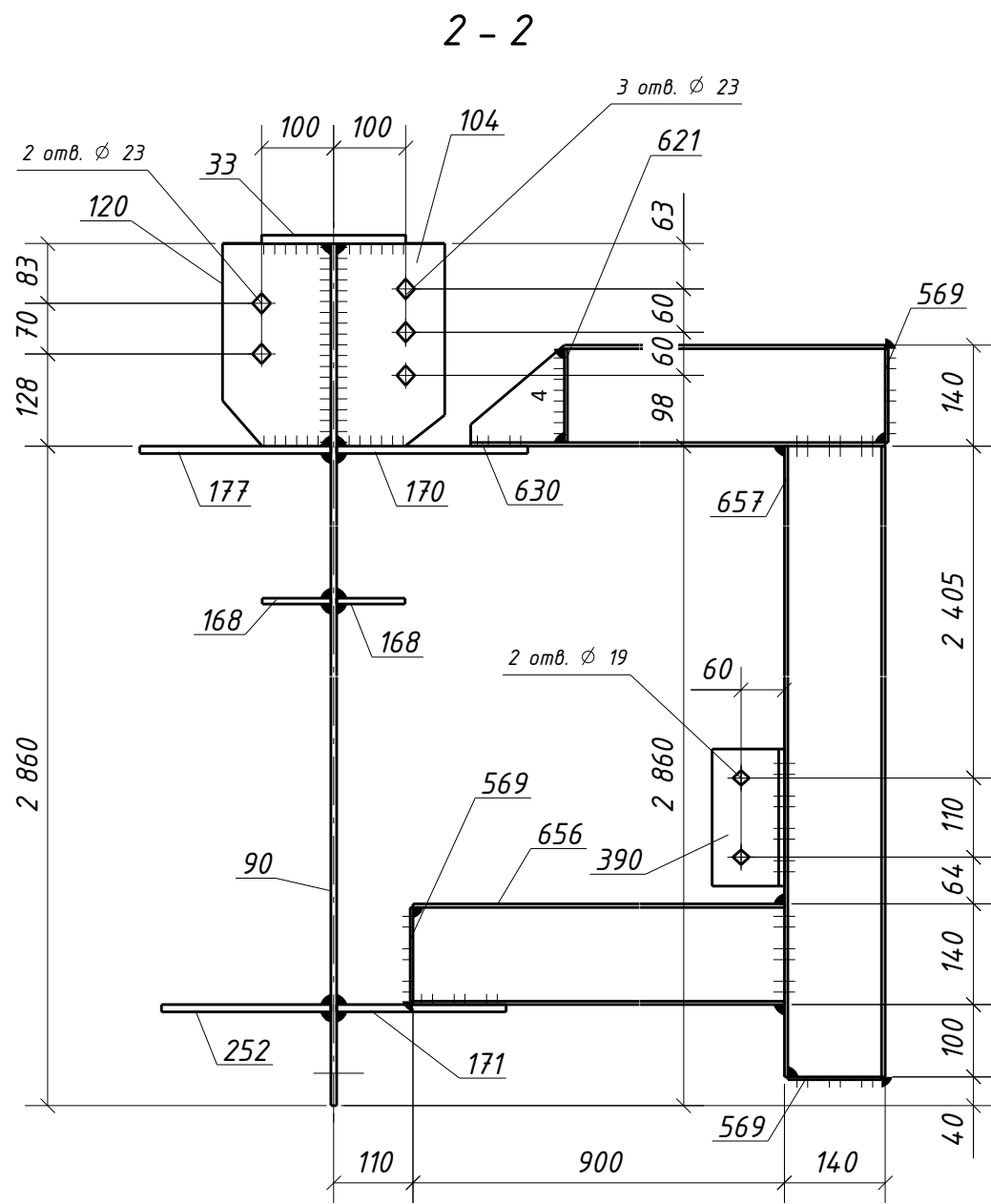
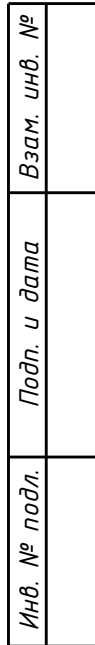
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К4-10	33	1	-12x200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8x195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8x150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	168	4	-8x95	268	1.6	6.4		С245-4	
	177	2	-10x265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6x80	410	1.5	3.0		С245-4	
	1103	1	-8x295	300	5.6	5.6		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.3	231.8			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-10	2	231.8	463.6
Итого:		463.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	43.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	357.2
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			463.6



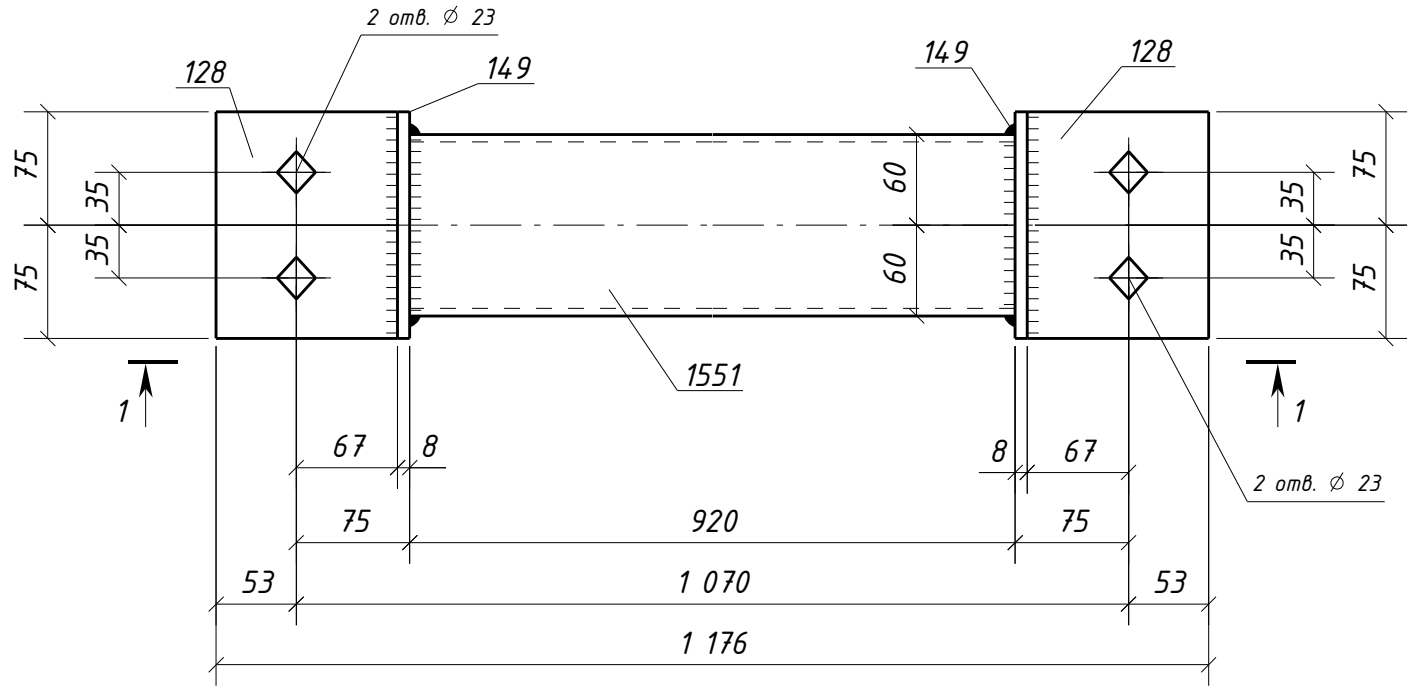
1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	144
			Листов	1
Проверил			000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.				
Толкунов Ю.В.				
Салтымаков С.С.				
30.04.24				
30.04.24				



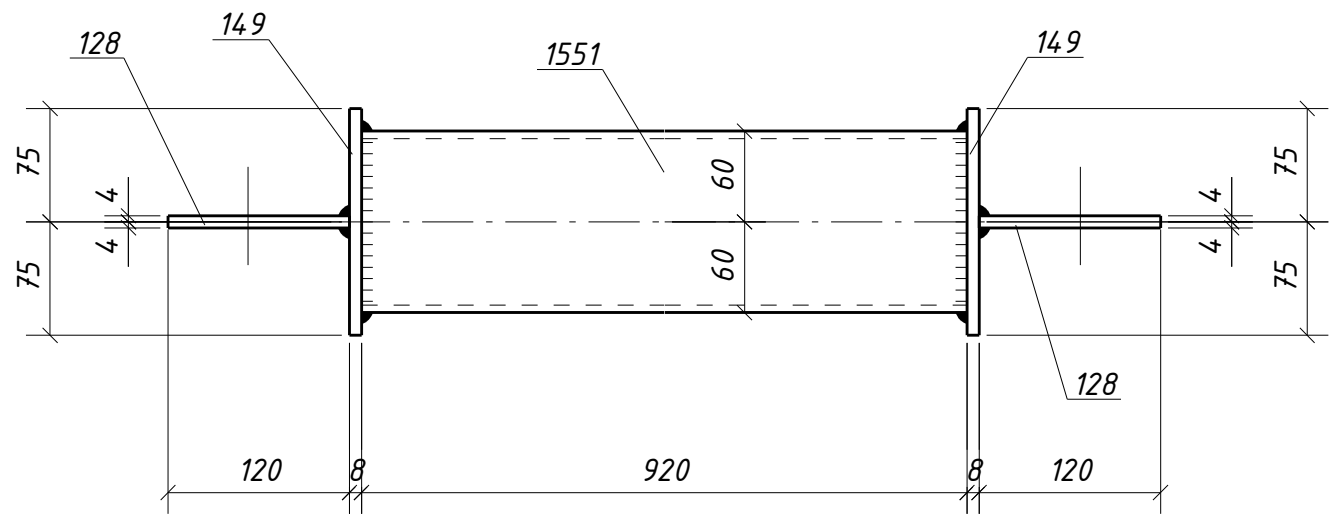
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	25.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.4
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.4
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.8
C245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	193.8
C255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	357.2
Масса напл. металла:			6.4
Итого:			649.4

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	145	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Колонна 2К4-11	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2КР1-1	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	1551	1	ГН [I]120х5.0	920	16.1	16.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						21.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2КР1-1	1	21.3	21.3
Итого:		21.3	

Выборка металла

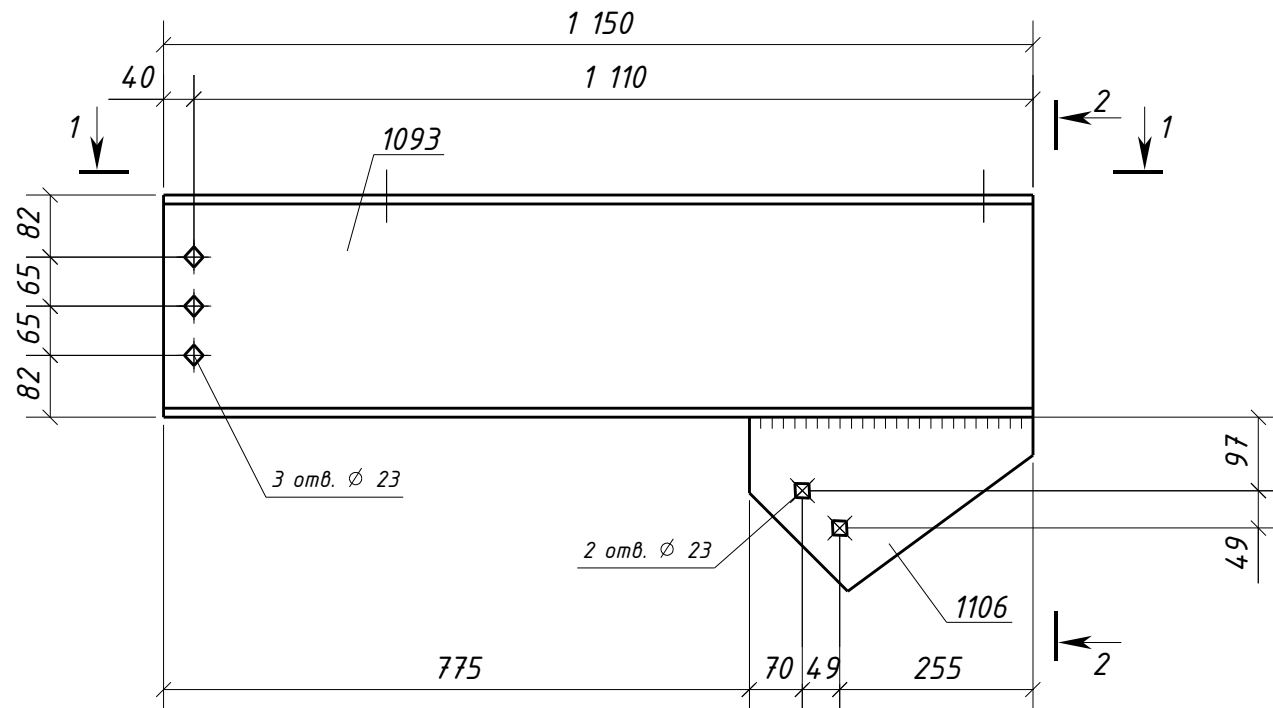
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	16.1
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			21.3

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

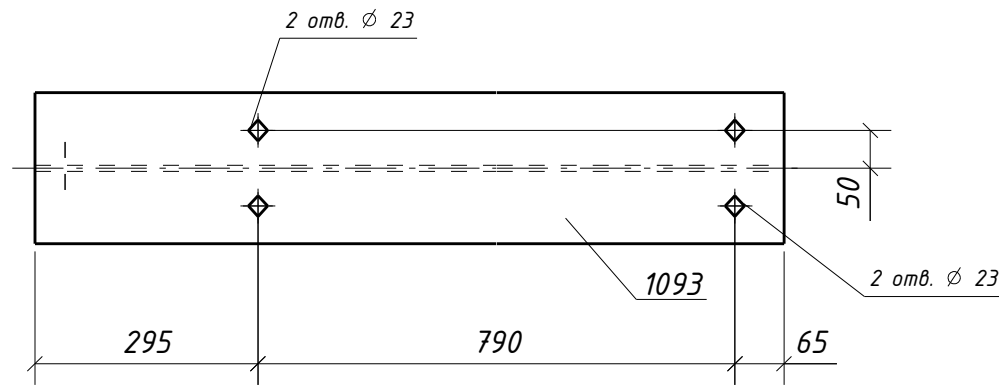
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	146
Кронштейн 2КР1-1				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

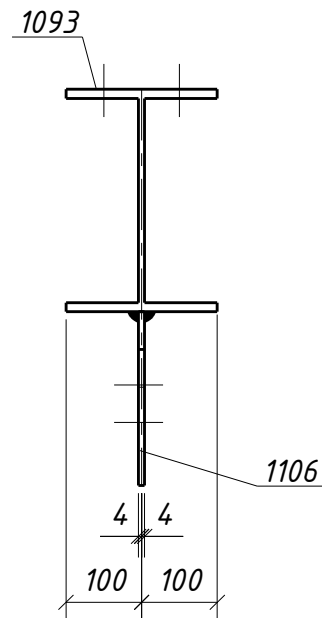
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



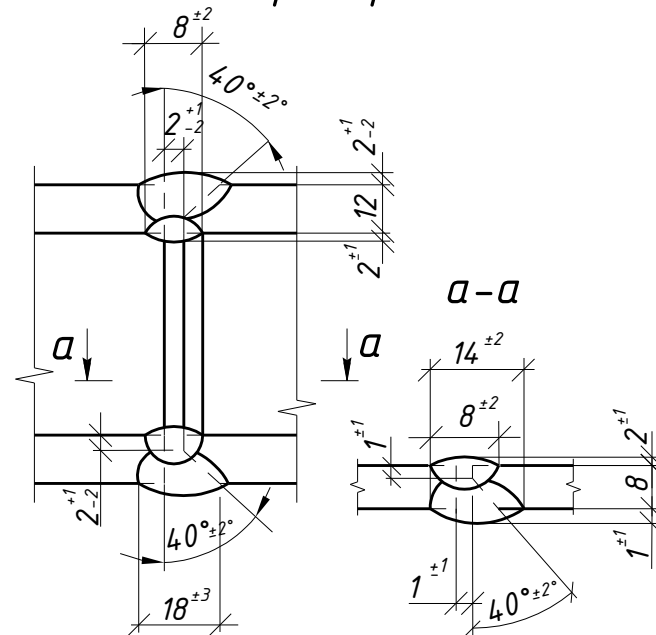
1 - 1



2 - 2



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2КР1-2	1093	1	ДВУТАВР30Ш1	1150	65.3	65.3		С255-4	Отв.
	1106	1	-8х230	375	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						71.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2КР1-2	1	71.4	71.4
Итого:		71.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	65.3
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			71.4

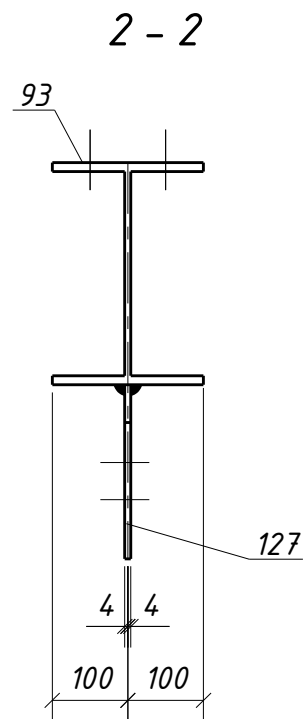
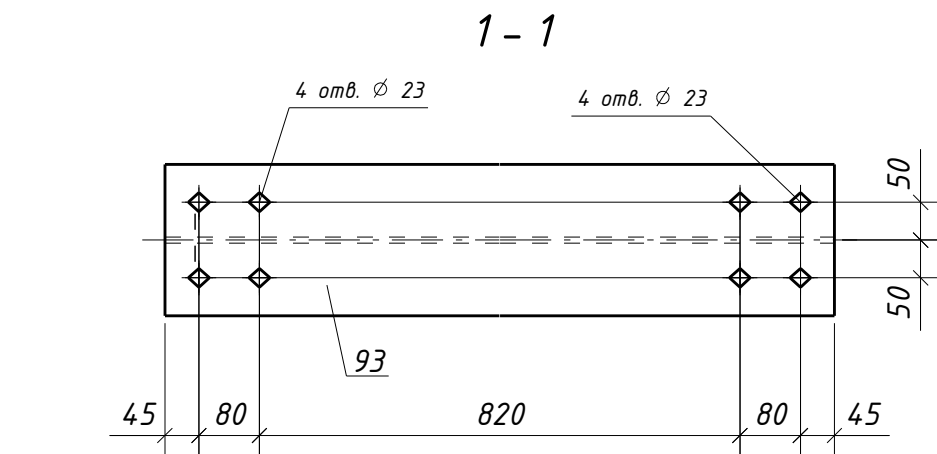
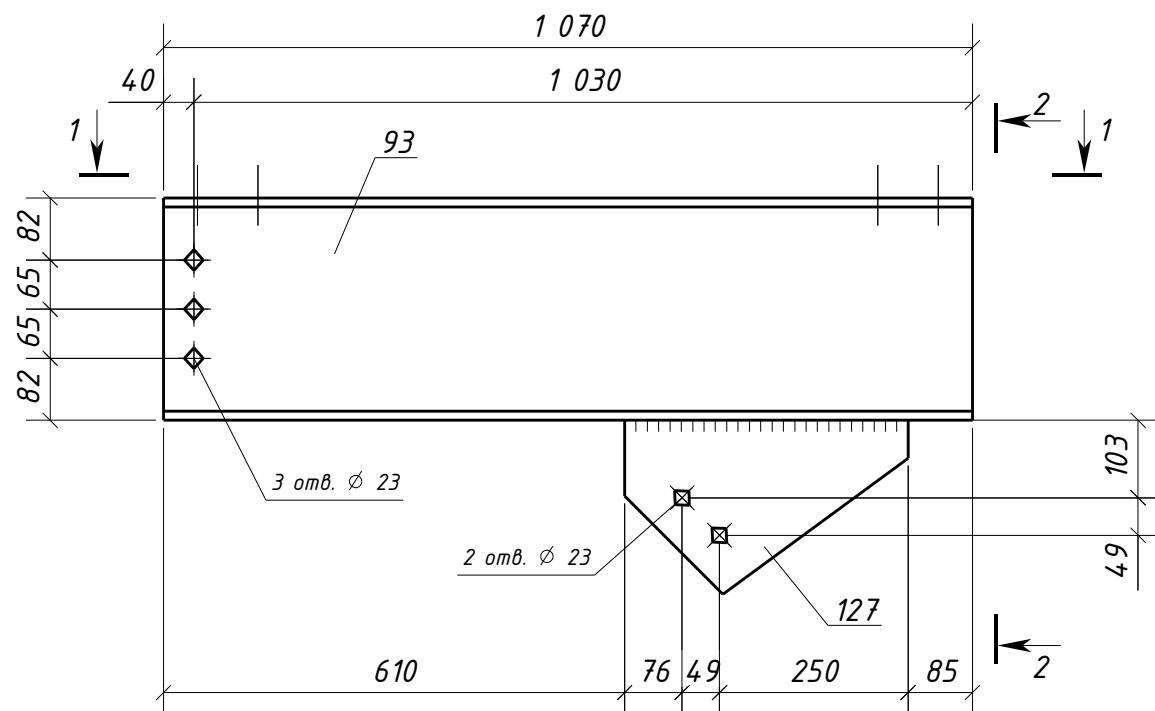
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

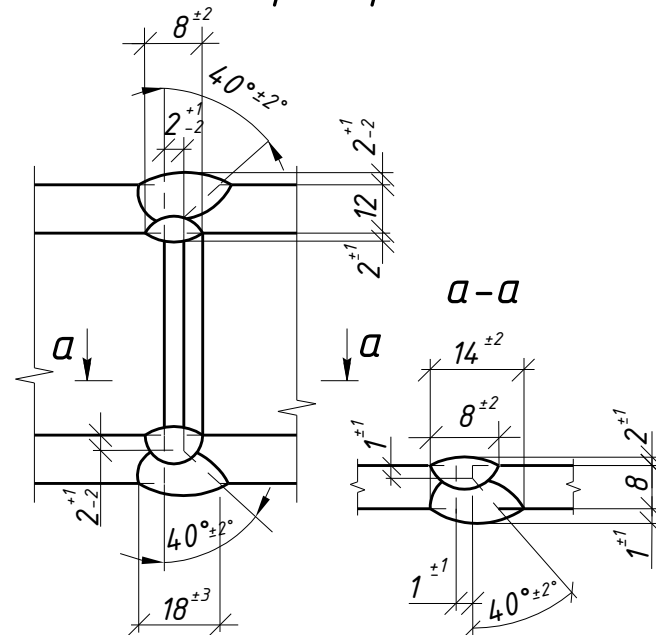
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	147
Кронштейн 2КР1-2				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

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



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2КР1-3	93	1	ДВУТАВР30Ш1	1070	60.8	60.8		С255-4	Отв.
	127	1	-8х230	375	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						66.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2КР1-3	8	66.9	535.2
Итого:		535.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	43.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	486.4
Масса напл. металла:			5.6
Итого:			535.2

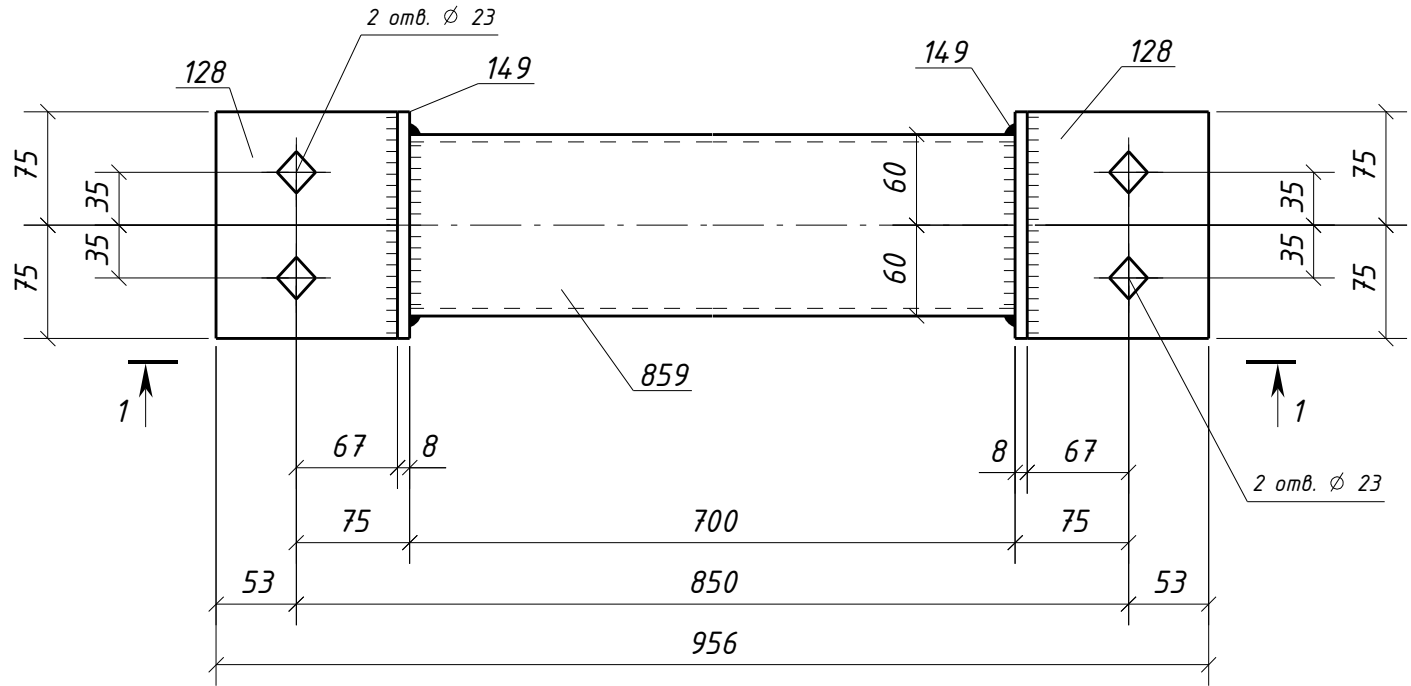
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

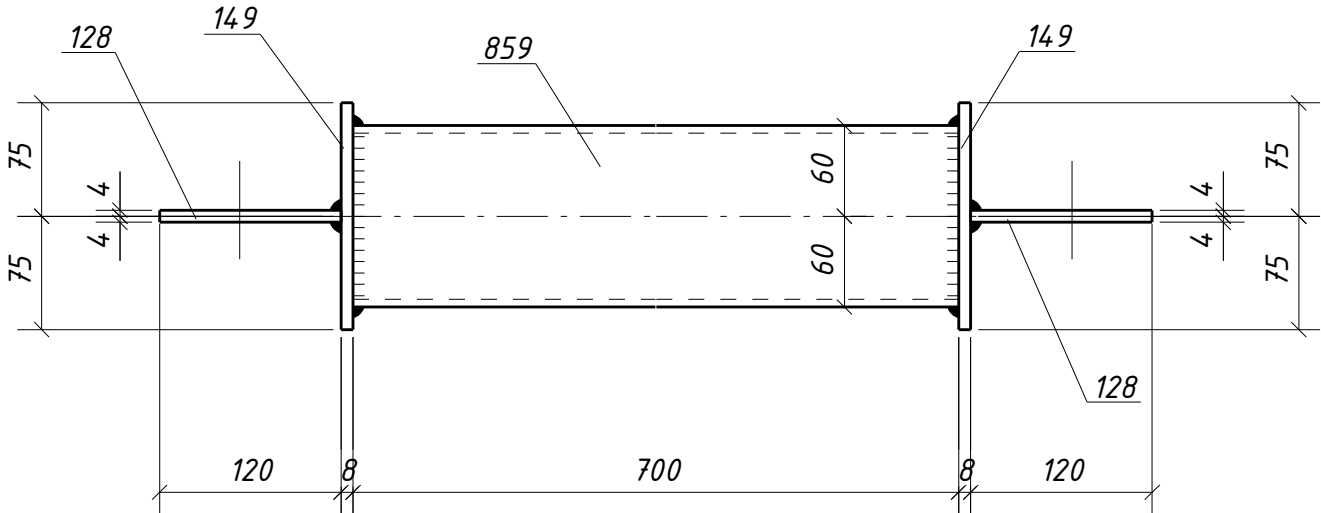
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
Кронштейн 2КР1-3				Р	148
Проверил Толкунов Ю.В.				Листов	
Разраб. Салтымаков С.С.				1	
30.04.24				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
30.04.24				Формат А3	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2КР1-4	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	859	1	ГН [I]120х5.0	700	12.3	12.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						17.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2КР1-4	8	17.5	140.0
Итого:		140.0	

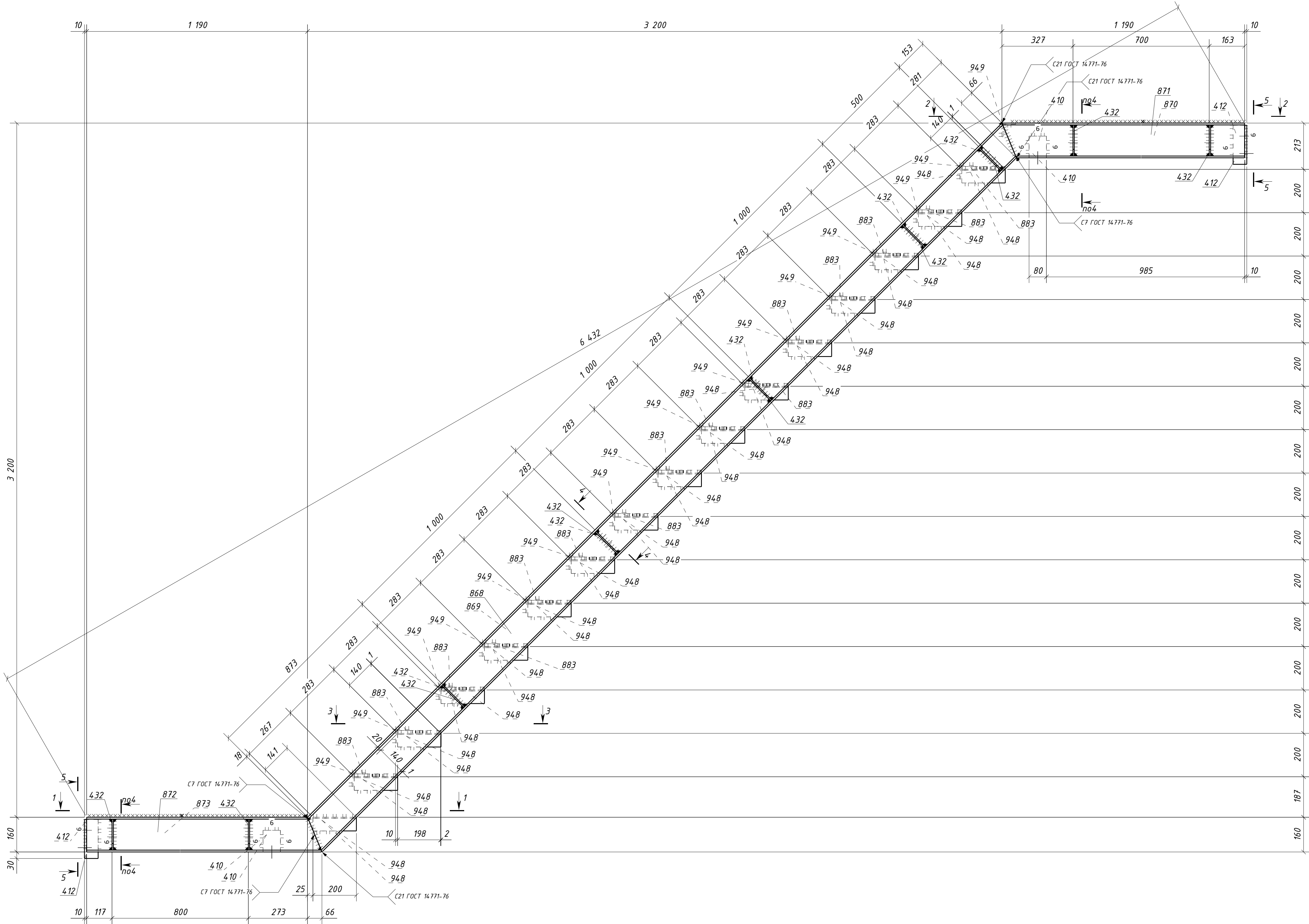
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	40.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	98.4
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			140.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	149
Кронштейн 2КР1-4				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

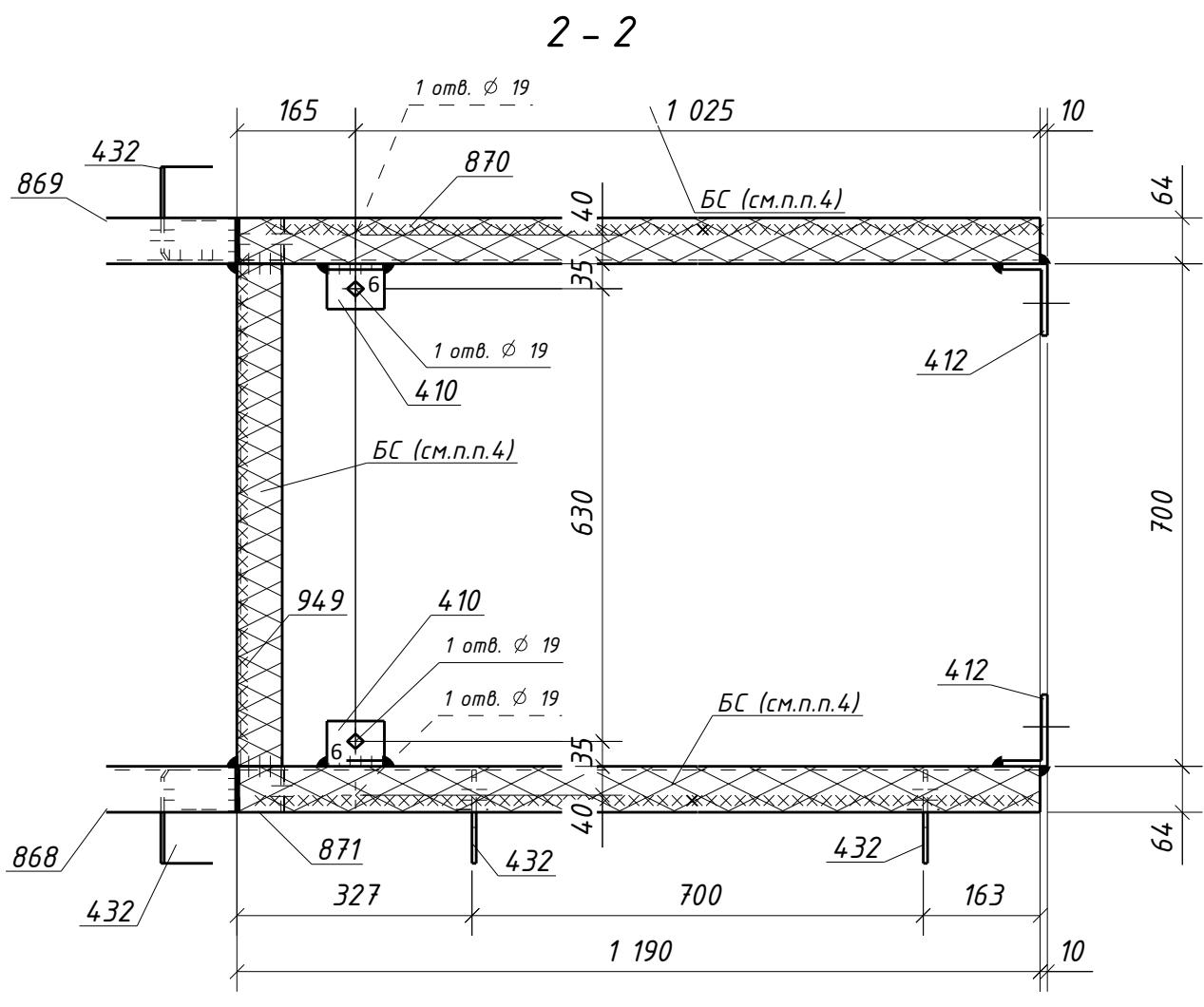
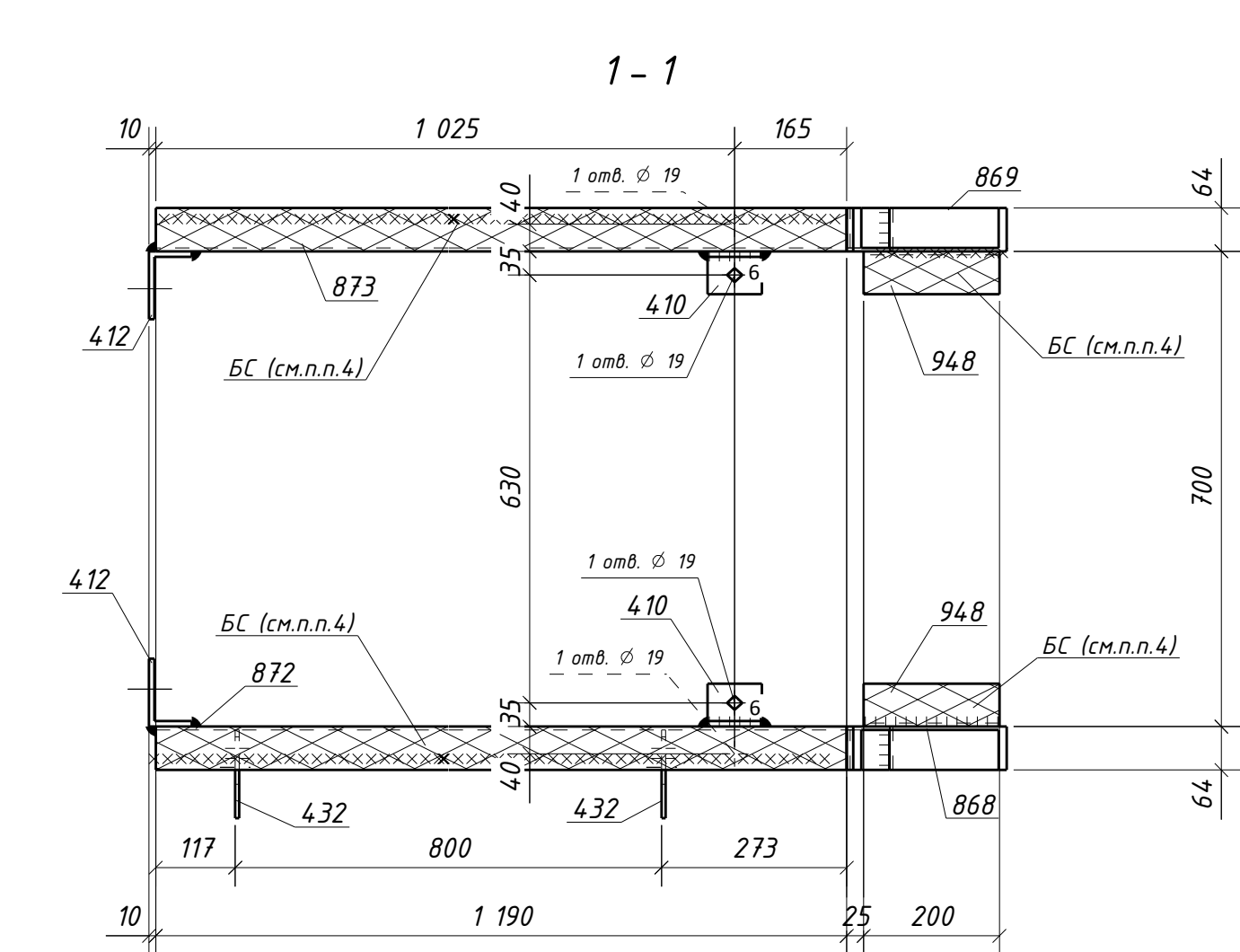
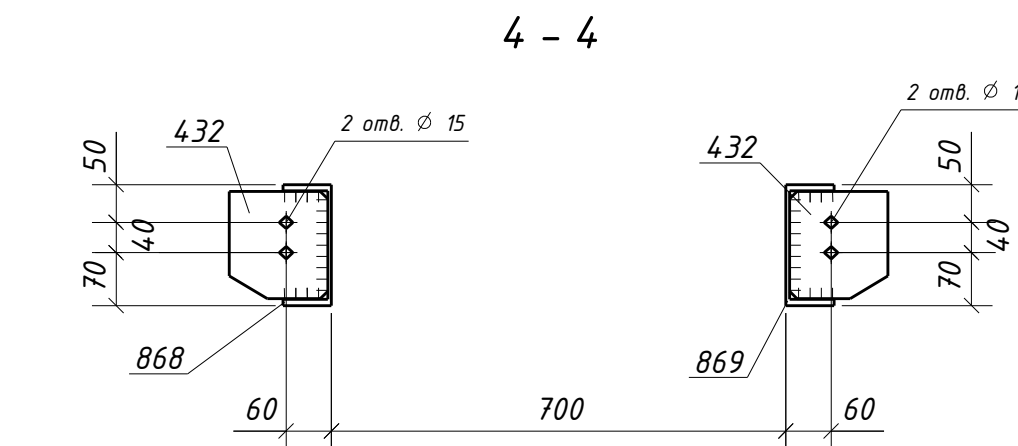
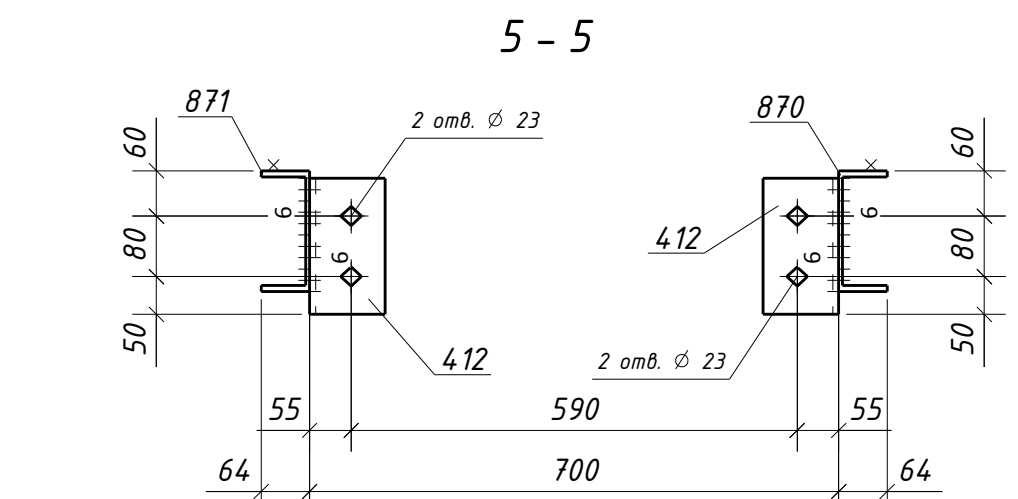
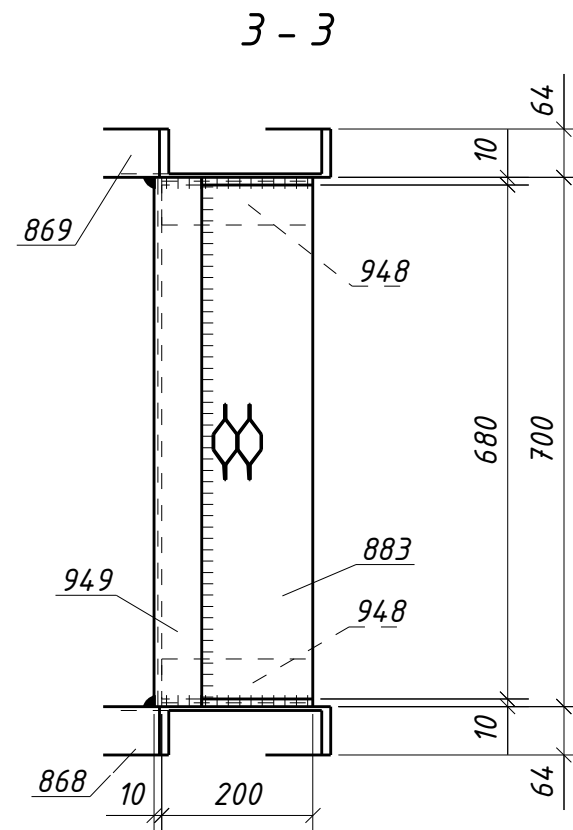
Изм. №	№ подл.	Подп.	и дата	Взам. инв. №



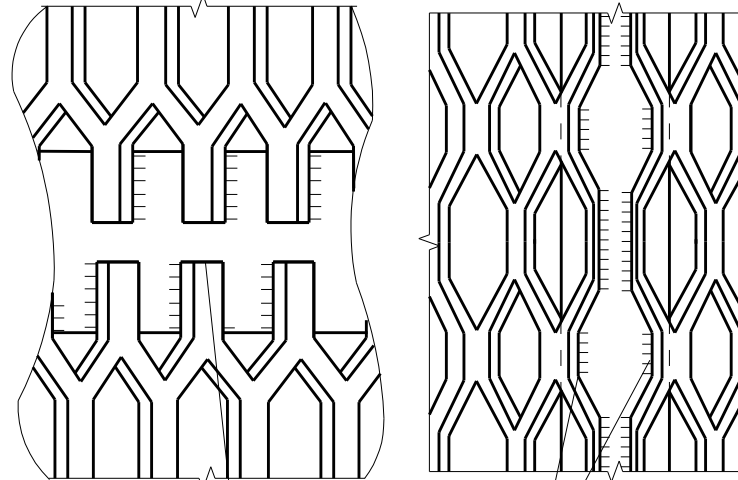
Спецификация металла на один сборочный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
2/11-1	410	4	L100x63x8	80	0.8	3.2	С245-4
	412	4	L100x63x8	180	1.8	7.2	С245-4
	432	14	-6x130	14.2	0.9	12.6	С245-4
	868	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2	С245-4
	869	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2	С245-4
	870	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9	С245-4
	871	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9	С245-4
	872	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8	С245-4
	873	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8	С245-4
	883	15	ПВ506x200	680	2.3	34.5	С235
	948	32	L63x5	200	1.0	32.0	С245-4
	949	16	L63x5	700	3.4	54.4	С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					3.4	347.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2/11-1	2	347.1	694.2
Итого:			694.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	69.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	172.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	20.8
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	399.6
Масса напл. металла:			6.8
Итого:			694.2

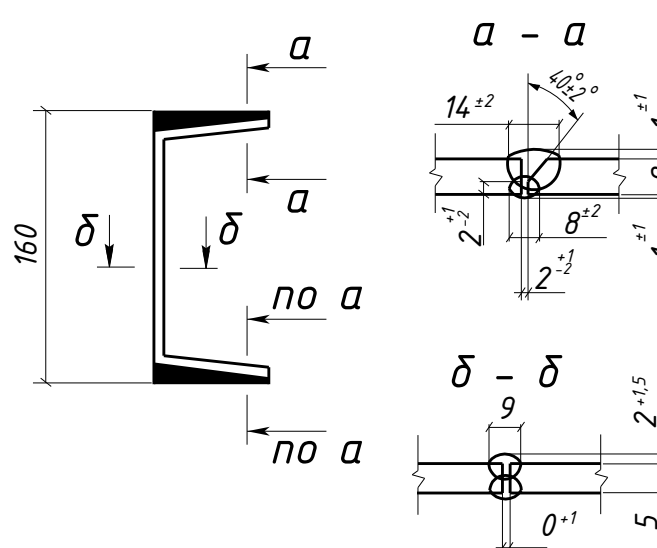


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сарке и заварить с двух сторон

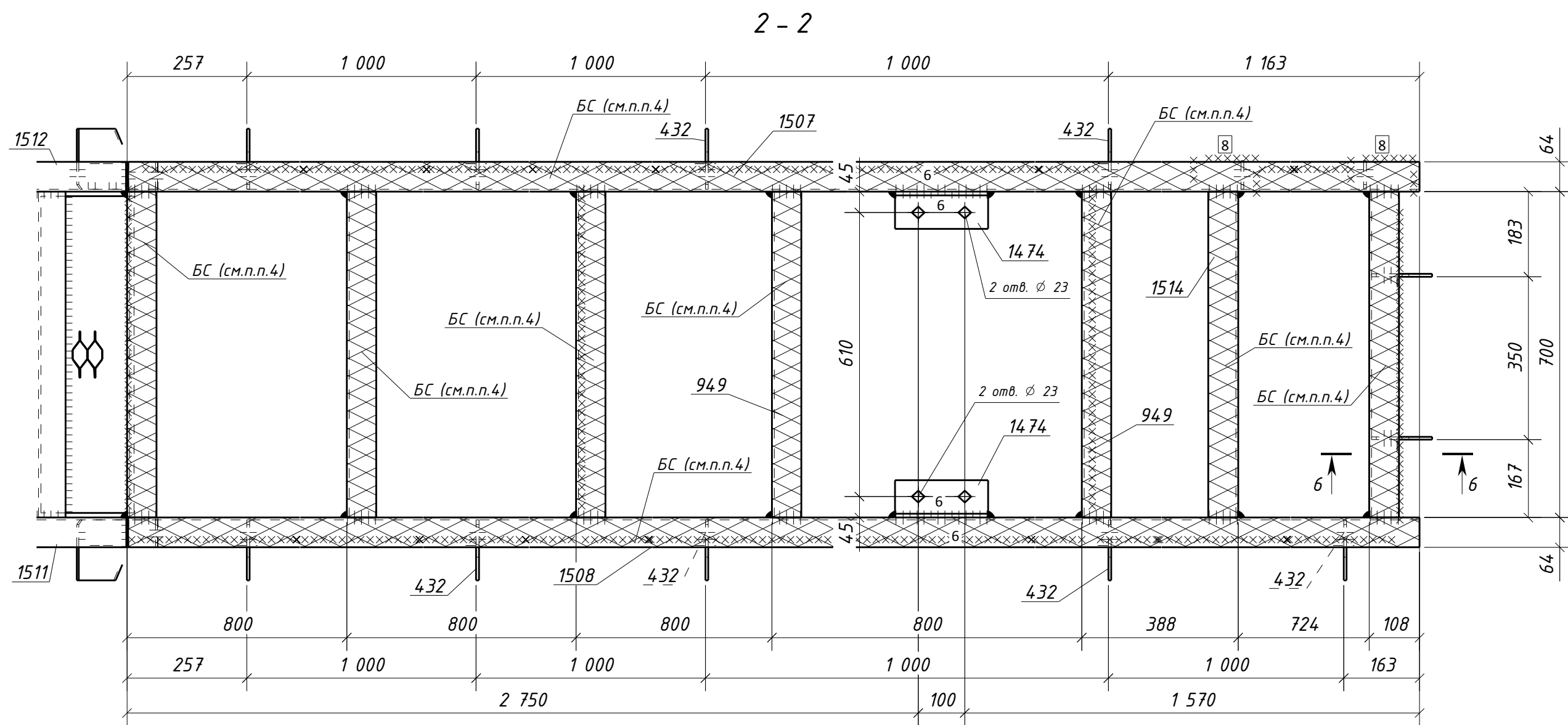
Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

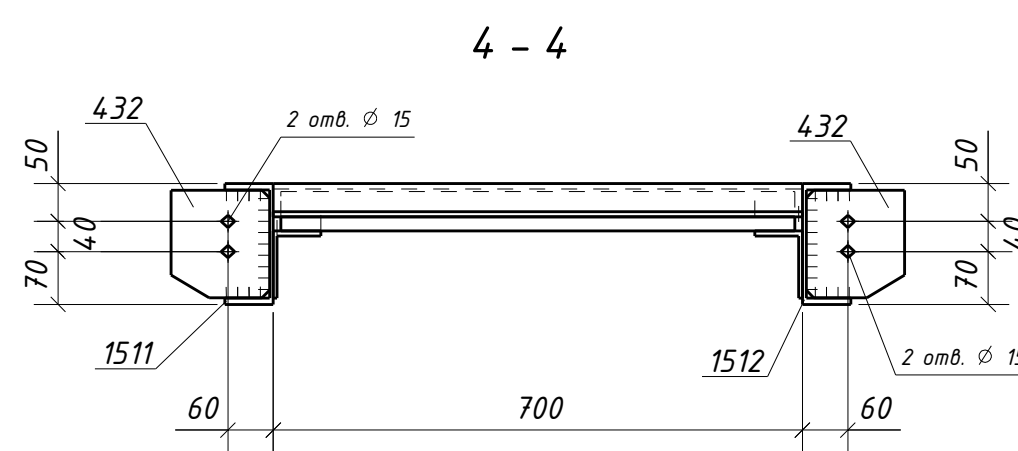
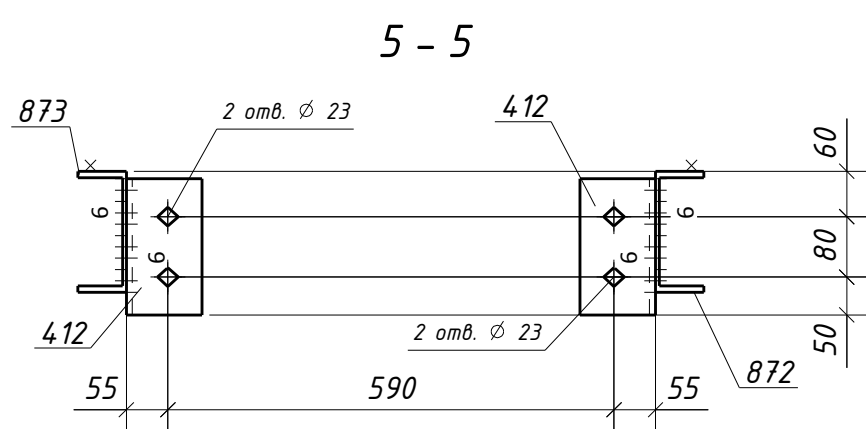
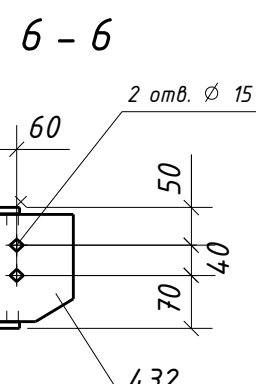
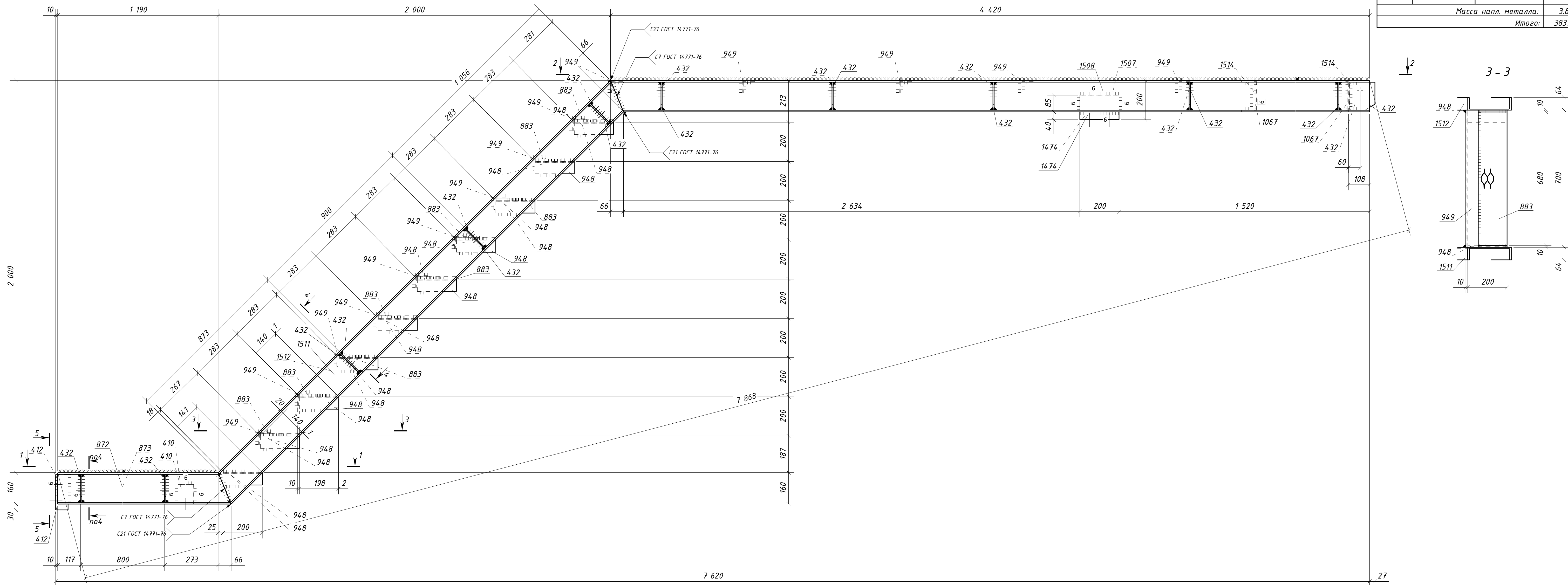
1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3				Стадия
				Лист
				Листов
Лестница 2/11-1				000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24		
Разраб.	Салтыков С.С.	30.04.24		



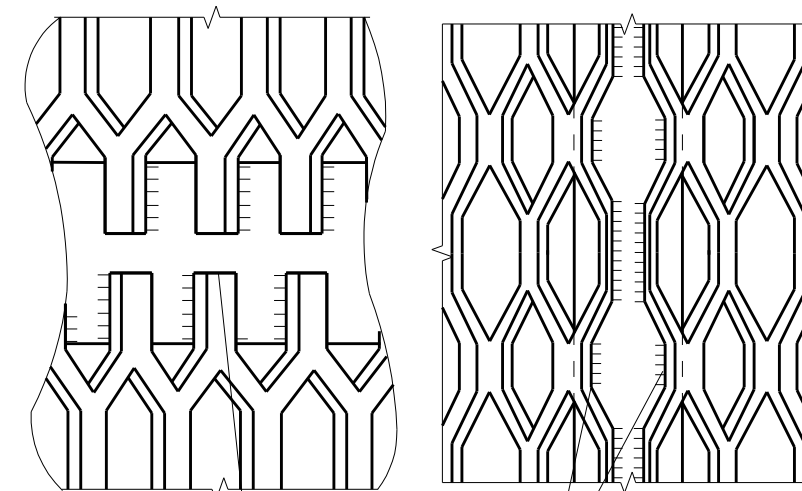
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2/11-2	410	2	L100x63x8	80	0.8	1.6		C245-4	Отв.
	412	2	L100x63x8	180	1.8	3.6		C245-4	Отв.
	432	19	-6x130	142	0.9	17.1		C245-4	Отв.
	872	1	Швеллер 16П	1254	17.8	17.8		C245-4	Отв.
	873	1	Швеллер 16П	1254	17.8	17.8		C245-4	Отв.
	883	9	ПБ506x200	680	2.3	20.7		C235	
	948	20	L63x5	200	1.0	20.0		C245-4	
	949	14	L63x5	700	3.4	47.6		C245-4	
	1067	2	-6x60	142	0.4	0.8		C245-4	
	1474	2	L125x80x8	200	2.5	5.0		C245-4	Отв.
	1507	1	Швеллер 16П	4418	62.8	62.8		C245-4	
	1508	1	Швеллер 16П	4418	62.8	62.8		C245-4	
	1511	1	Швеллер 16П	2890	4.11	4.11		C245-4	
	1512	1	Швеллер 16П	2890	4.11	4.11		C245-4	
1514	2	Швеллер 16П	700	9.9	19.8		C245-4		
Масса нап. металла (10%), кг:					3.8	383.4			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2/1-2	1	383.4	383.4
Итого:			383.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	П8506	ТУ 36.26.115-89	20.7
C245-4	46	ГОСТ 19903-2015	17.9
C245-4	Л63х5	ГОСТ 8509-93	67.9
C245-4	Л100х63х8	ГОСТ 8510-93	5.2
C245-4	Л125х80х8	ГОСТ 8510-93	5.0
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	26.2
Масса напл. металла:			3.8
Итого:			383.4

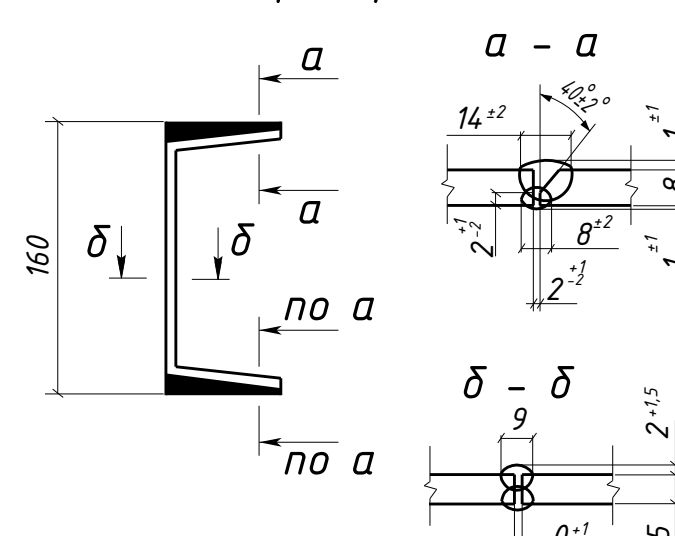


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер16П/У
швы с полным проваром УЗК-100%

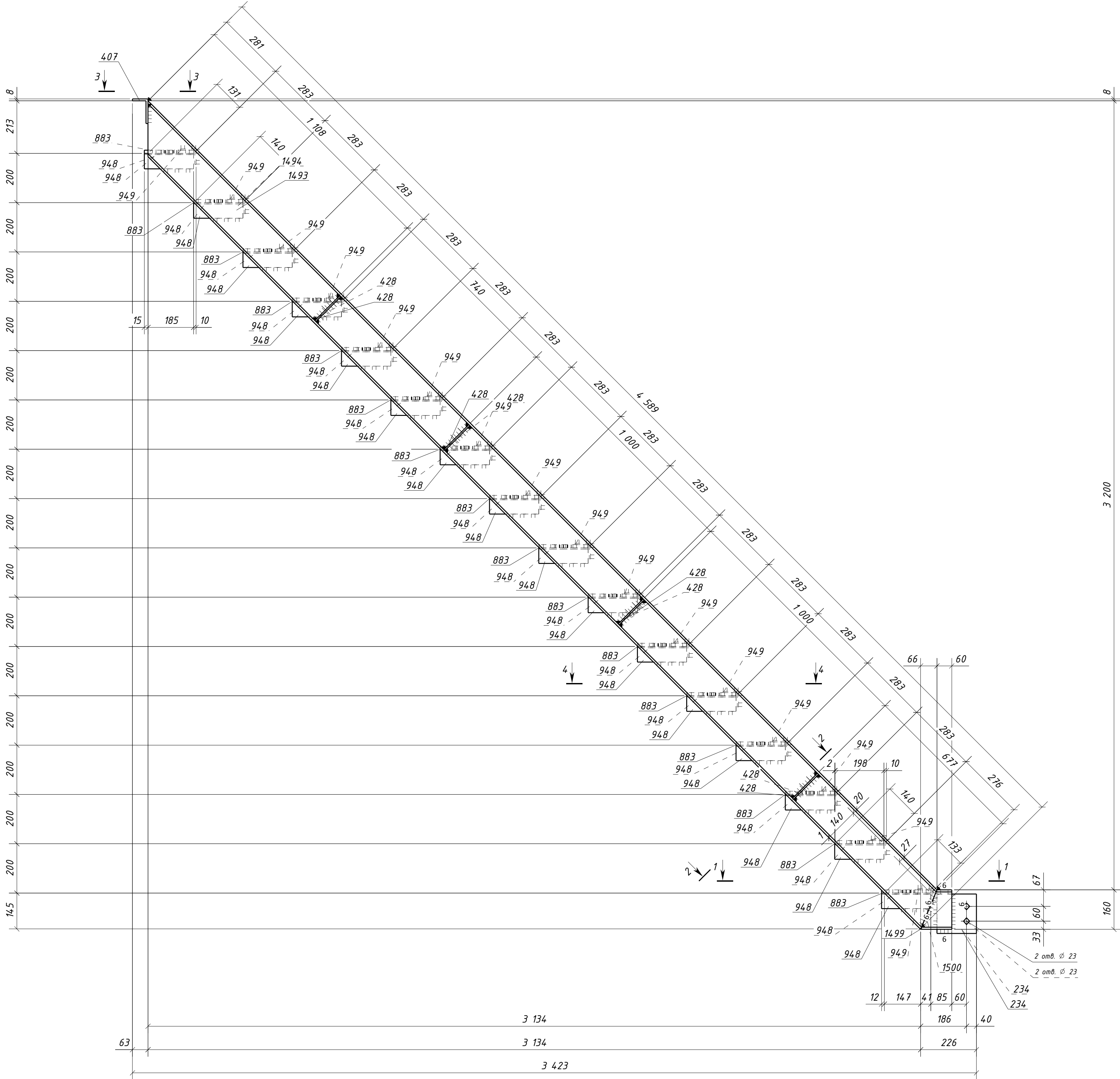


1. Общие данные см. п.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивая в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

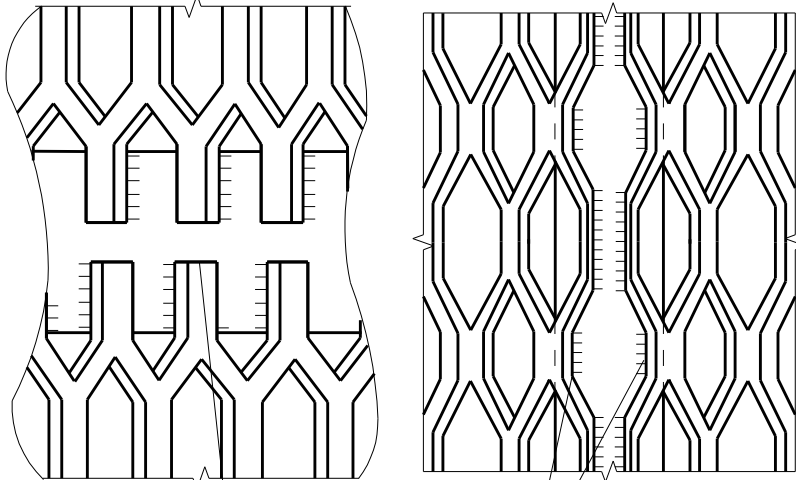
Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

[illegible]

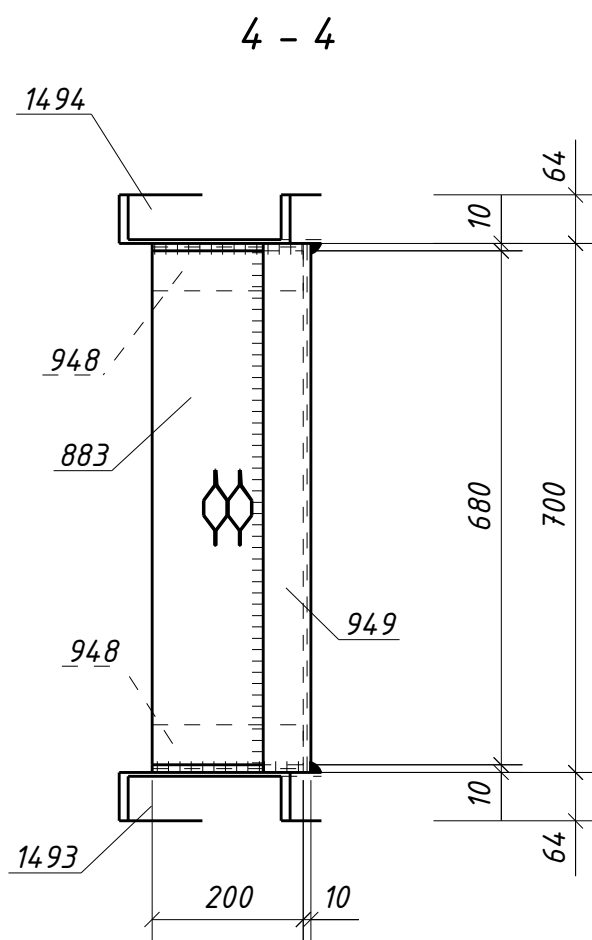
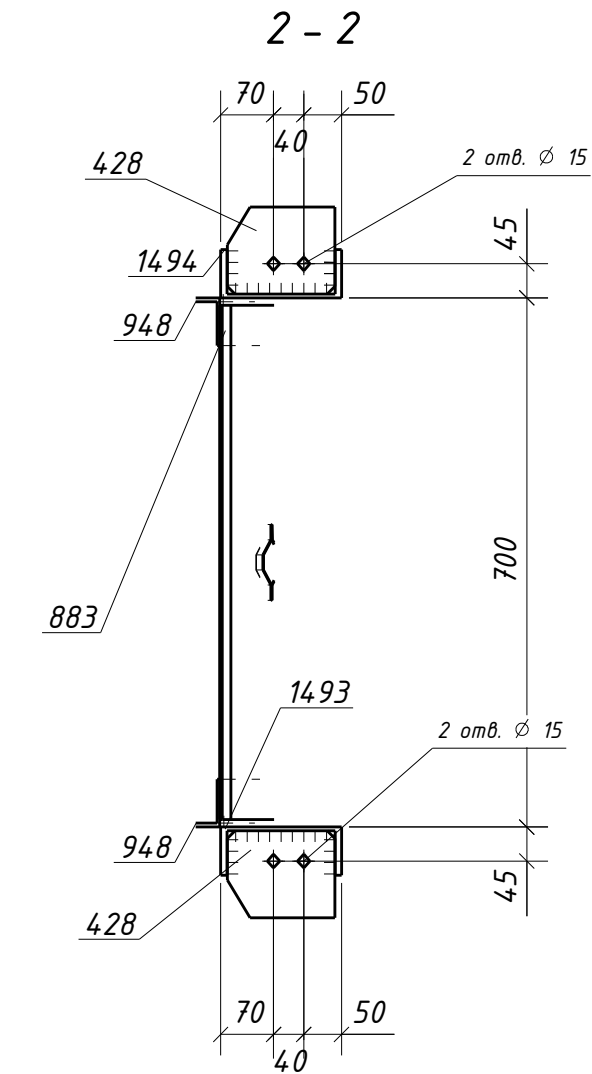
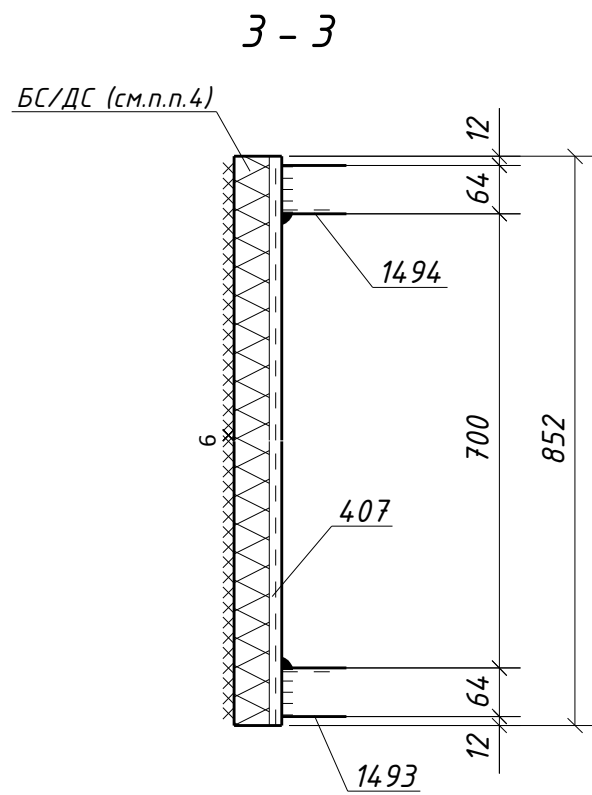
Формат А1



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



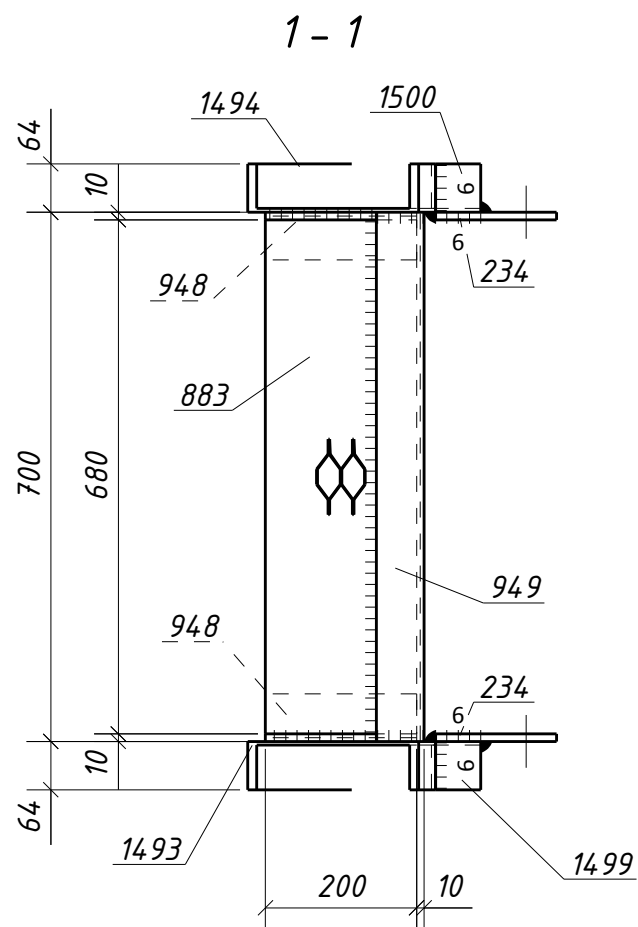
Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2/1-4	234	2	-10x160	160	2.0	4.0		Отв.
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4		Отв.
	428	8	-6x115	142	0.8	6.4		
	883	16	ПВ506x200	680	2.3	36.8		
	948	32	L63x5	200	1.0	32.0		
	949	16	L63x5	700	3.4	54.4		
	1493	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2		
	1494	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2		
	1499	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8		
	1500	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8		
Масса нап. металла (1.0%), кг:					2.8	278.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
2/1-4	4	278.8	1115.2
Итого:		1115.2	

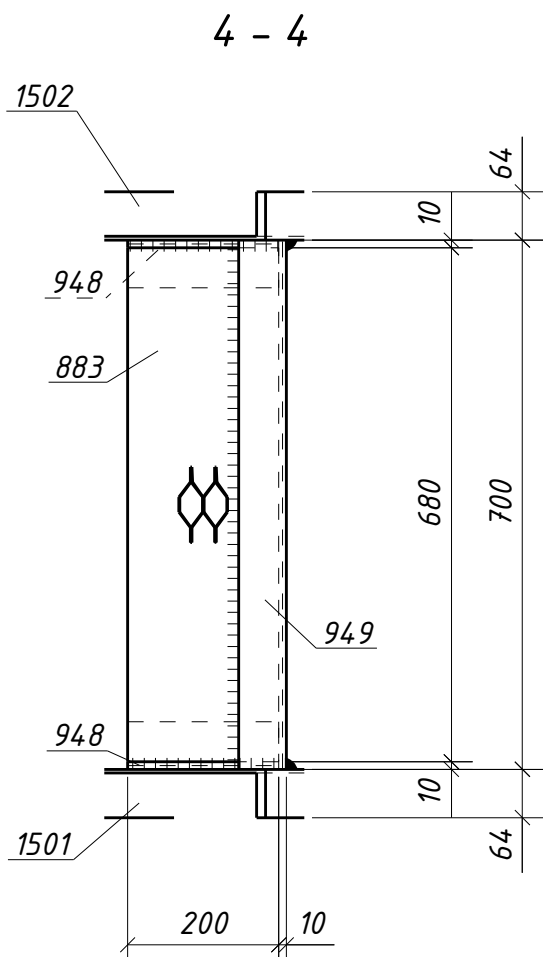
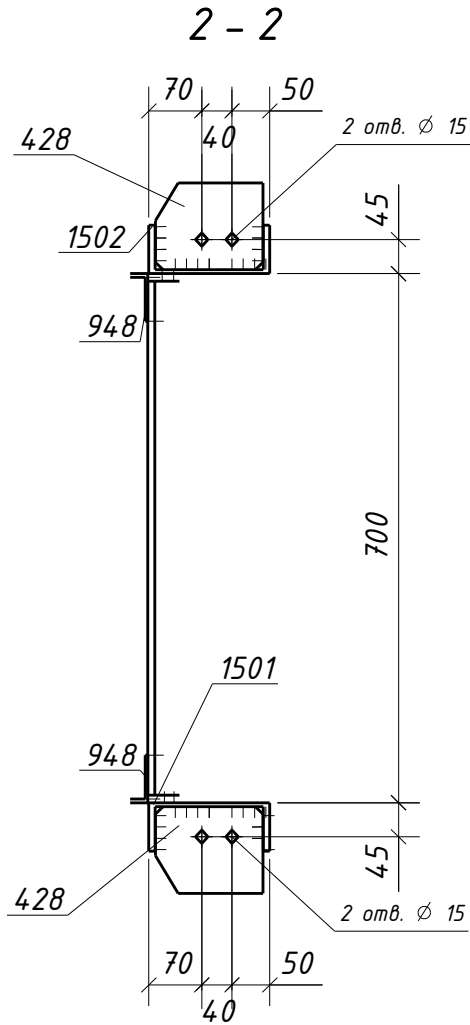
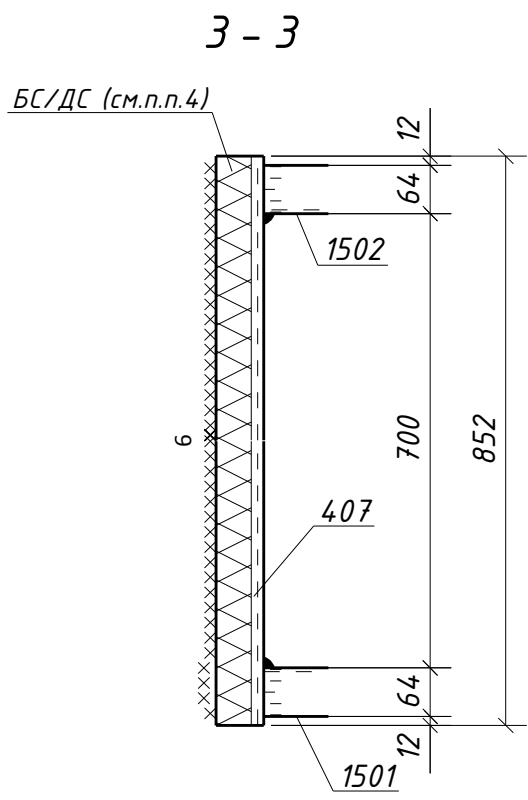
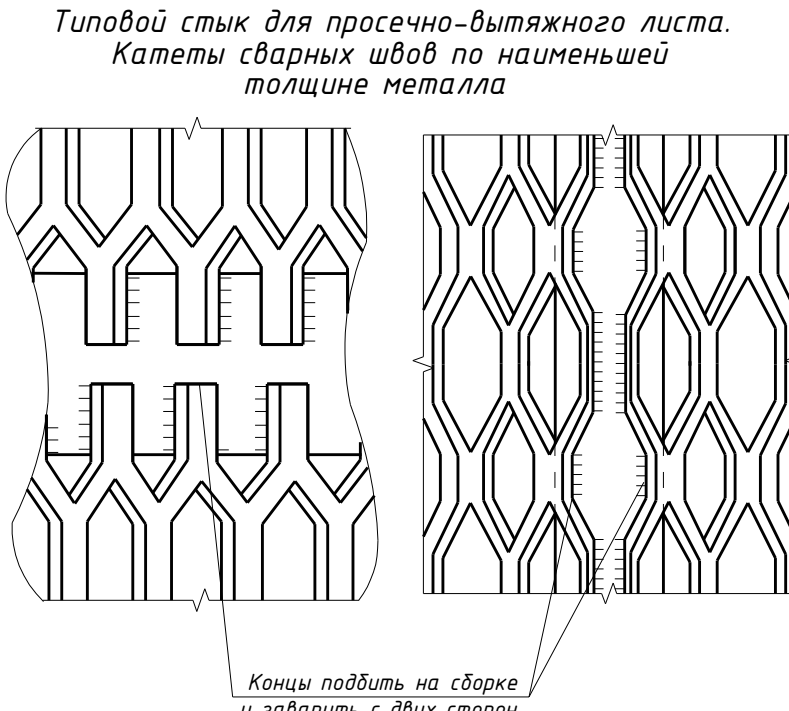
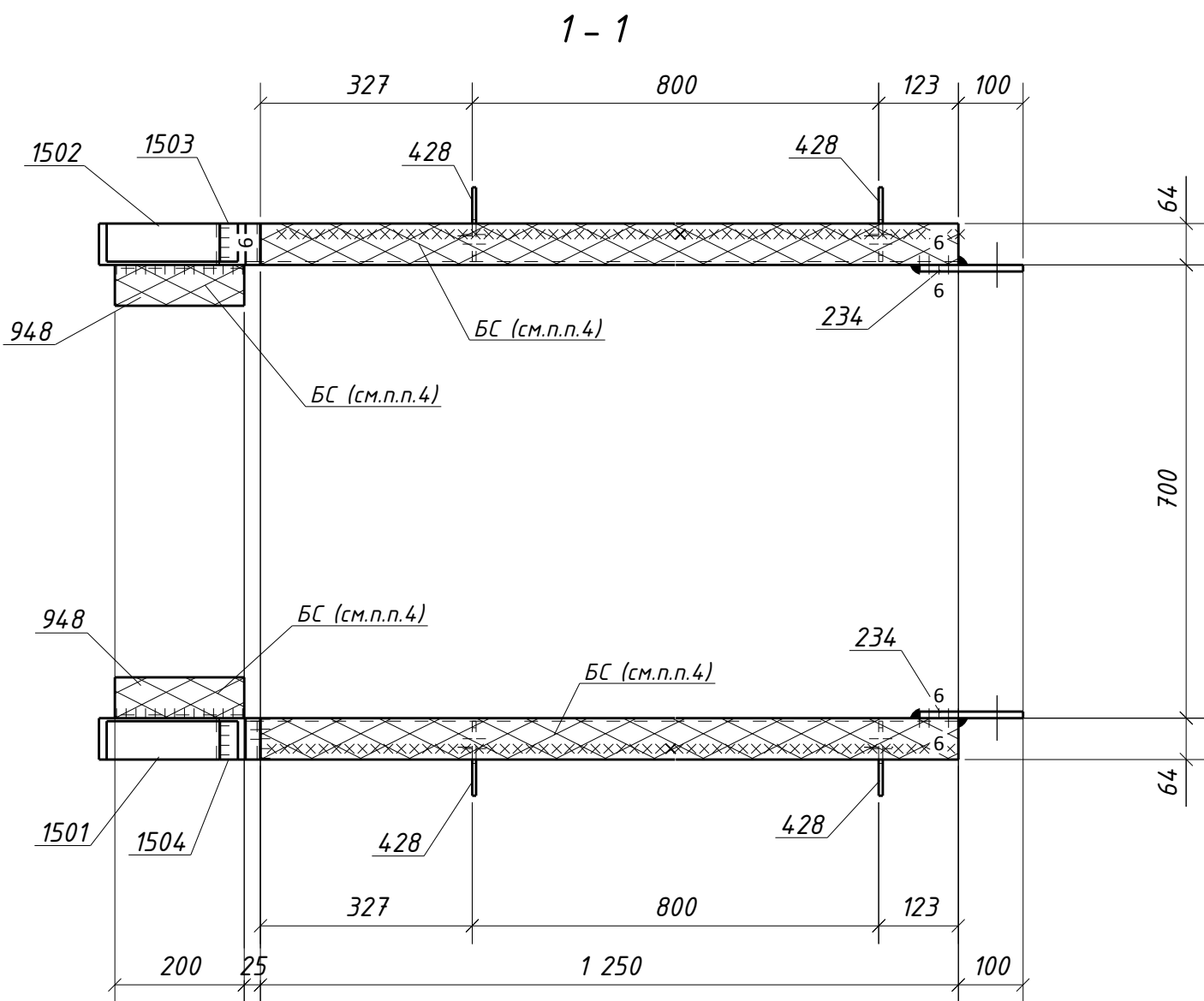
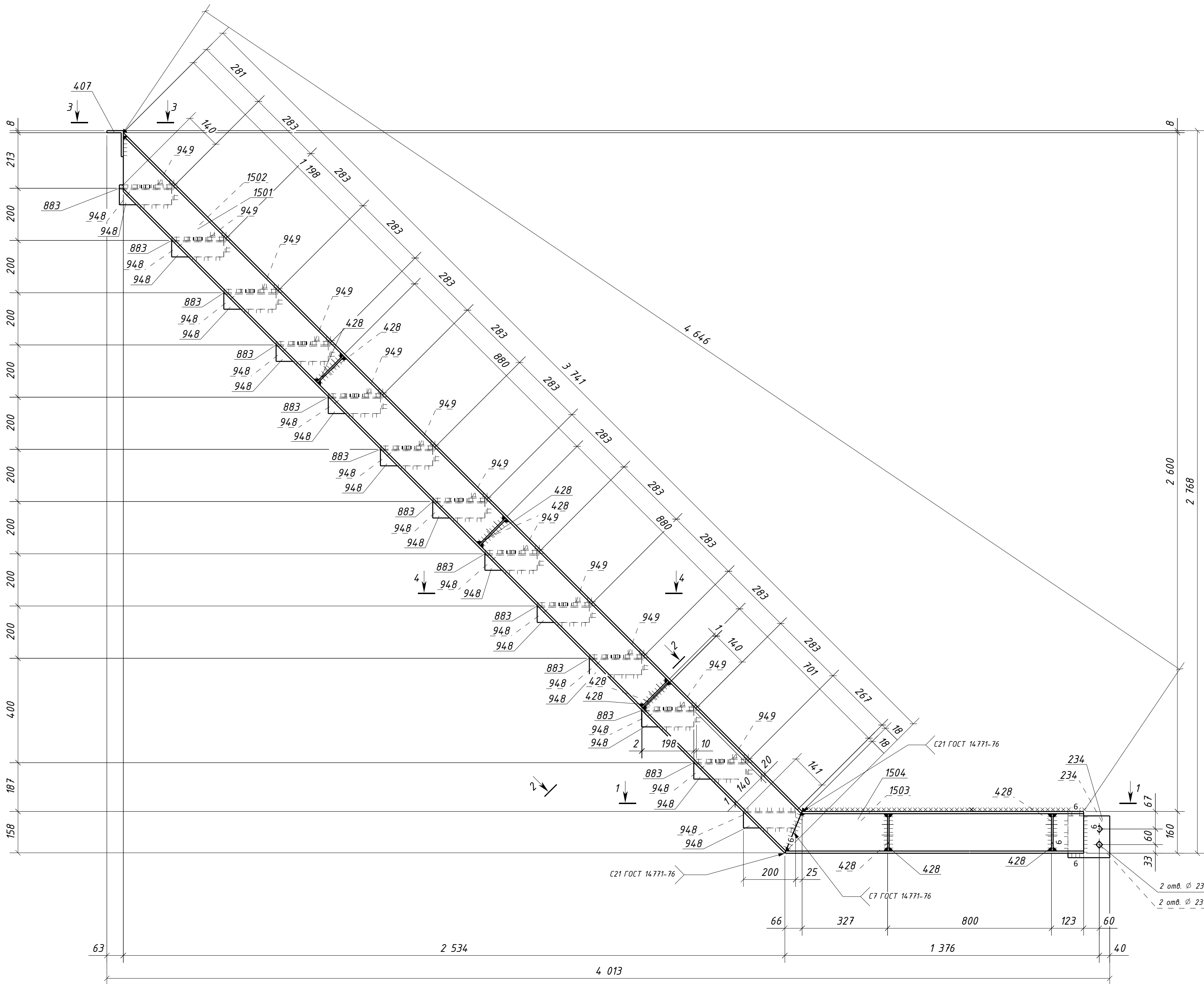
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	147.2
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	25.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	16.0
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	345.6
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	33.6
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	536.0
Масса нап. металла:			11.2
Итого:			1115.2



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм.	Кол.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов	
							Р	153	1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	[Подпись]				Лестница 2/1-4	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24	[Подпись]							



Спецификация металла на один сборный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
2/1-5	234	2	-10x160	160	2.0	4.0	Отв.
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4	Отв.
	428	10	-6x115	142	0.8	8.0	Отв.
	883	12	ПВ506x200	680	2.3	27.6	Отв.
	948	26	L63x5	200	1.0	26.0	Отв.
	949	12	L63x5	700	3.4	40.8	Отв.
	1501	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	Отв.
	1502	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	Отв.
	1503	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	Отв.
	1504	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	Отв.
Масса нал. металла (1.0%), кг:					2.6	261.2	

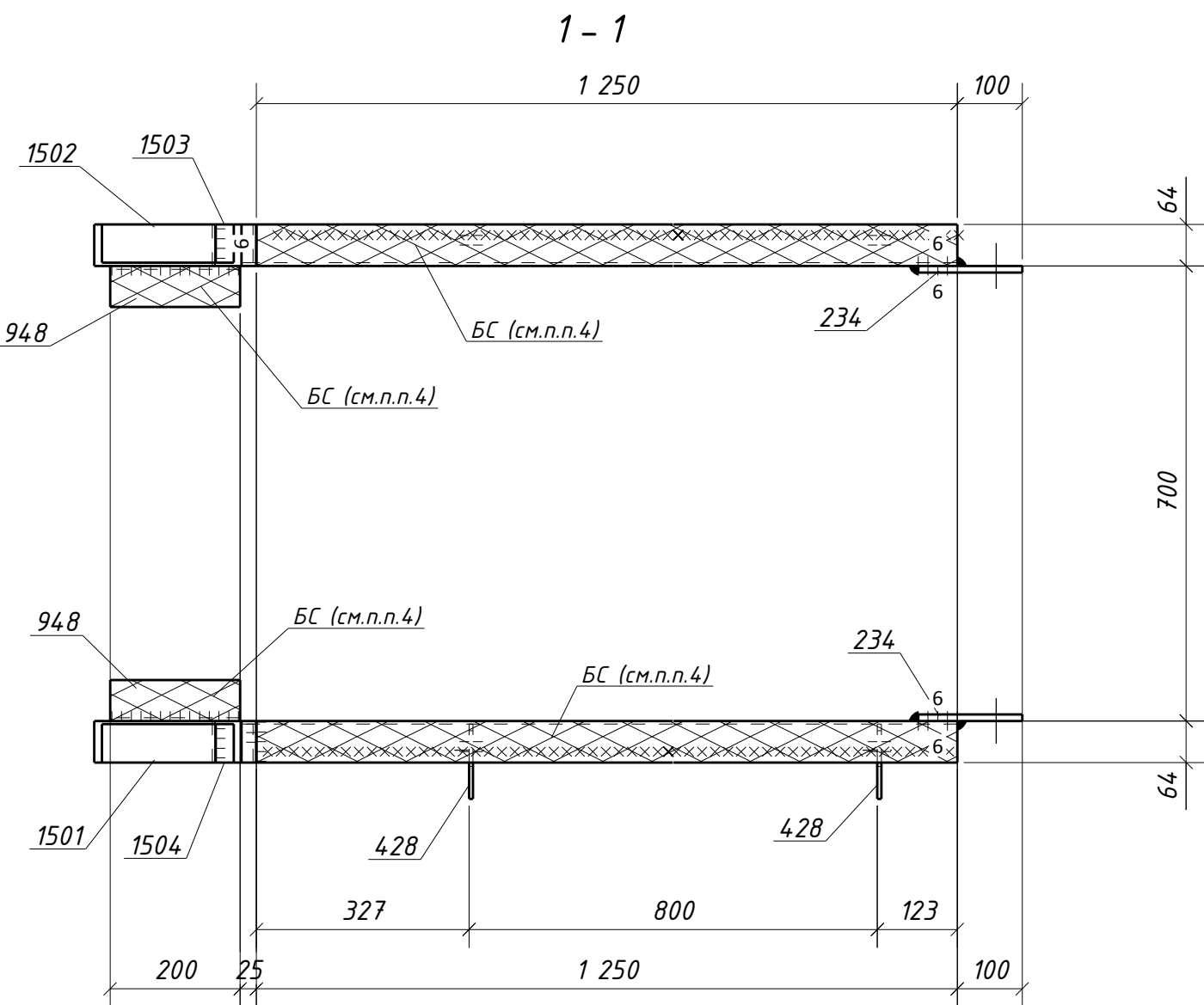
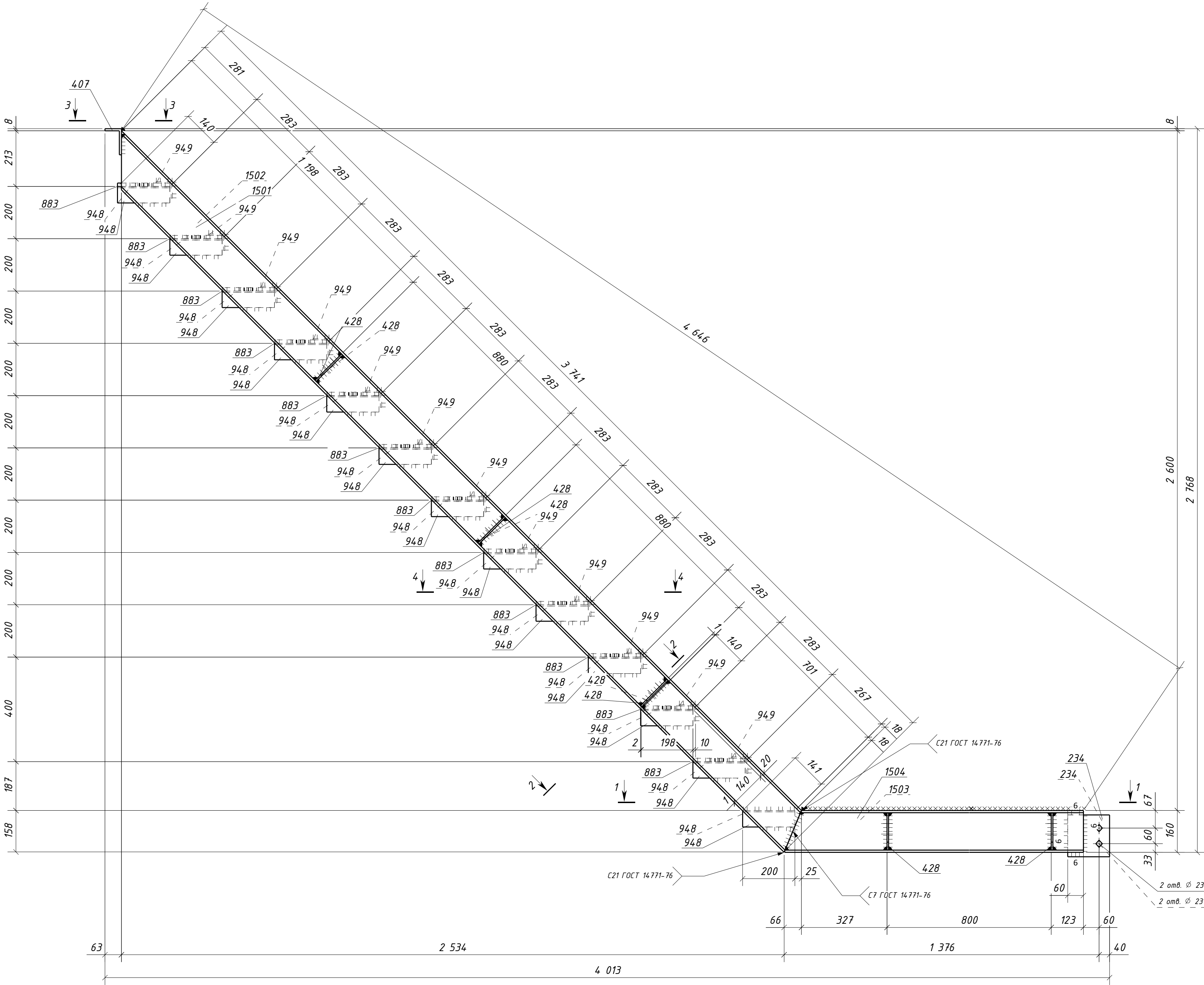
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	всех
2/1-5	2	261.2	522.4
Итого:		522.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	55.2
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	16.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.0
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	133.6
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	16.8
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	287.6
Масса нал. металла:			5.2
Итого:			522.4

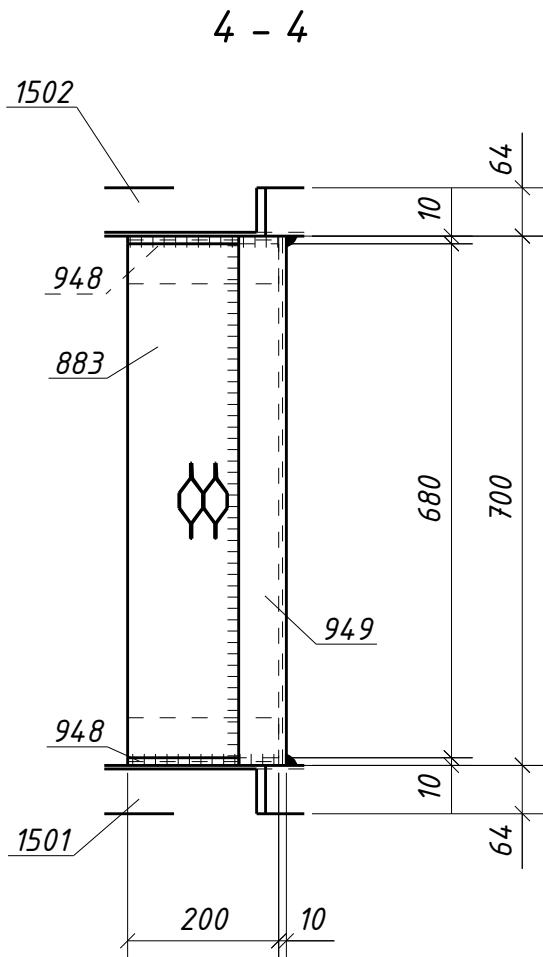
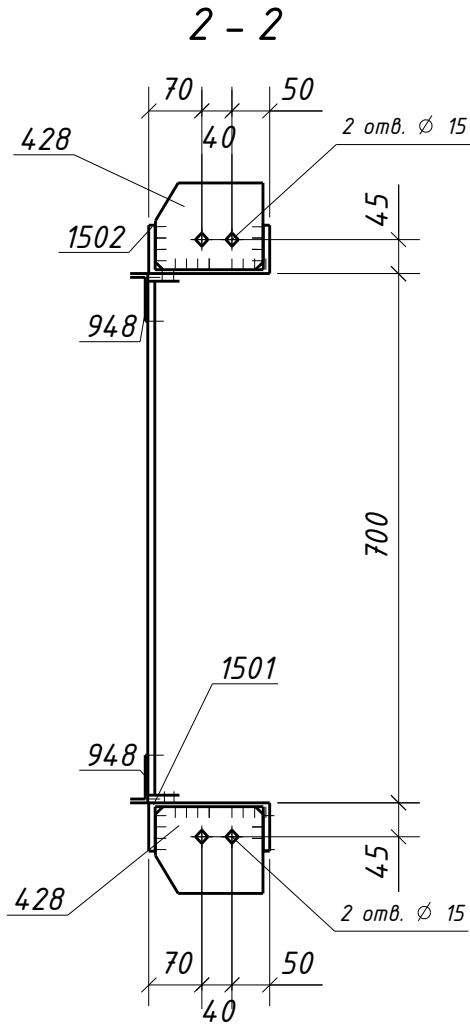
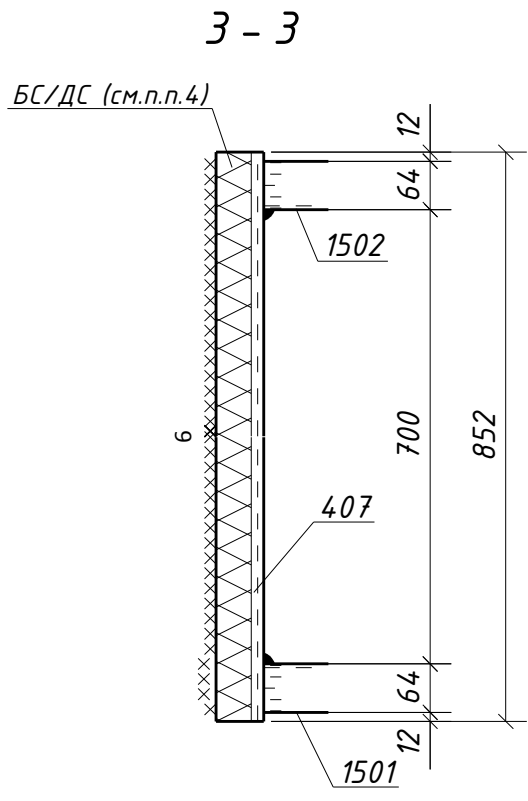
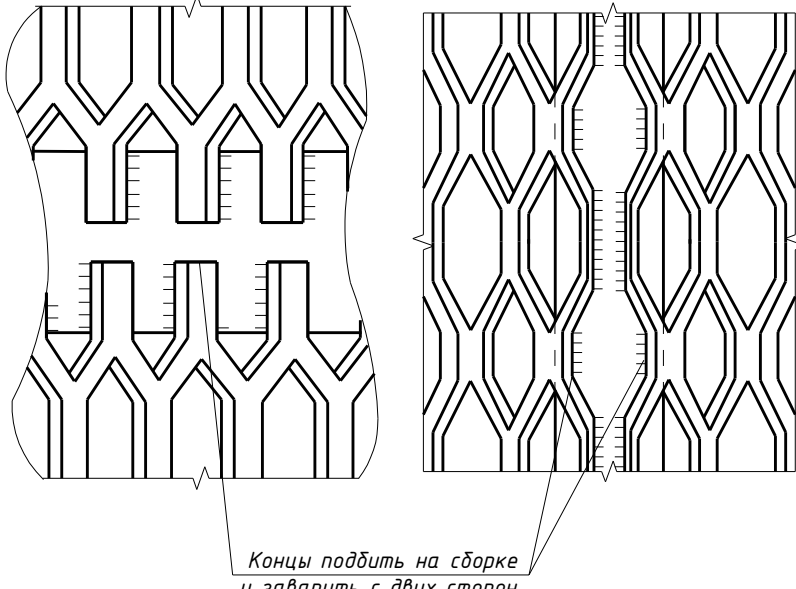
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	154
Лестница 2/1-5			Листов	
			1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24	Формат А1	



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
2/11-6	234	2	-10x160	160	2.0	4.0	С245-4
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4	С245-4
	428	8	-6x115	142	0.8	6.4	С245-4
	883	12	ПВ506x200	680	2.3	27.6	С235
	948	26	L63x5	200	1.0	26.0	С245-4
	949	12	L63x5	700	3.4	40.8	С245-4
	1501	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4
	1502	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4
	1503	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4
	1504	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4
Масса нап. металла (1.0%), кг:					2.6	259.6	

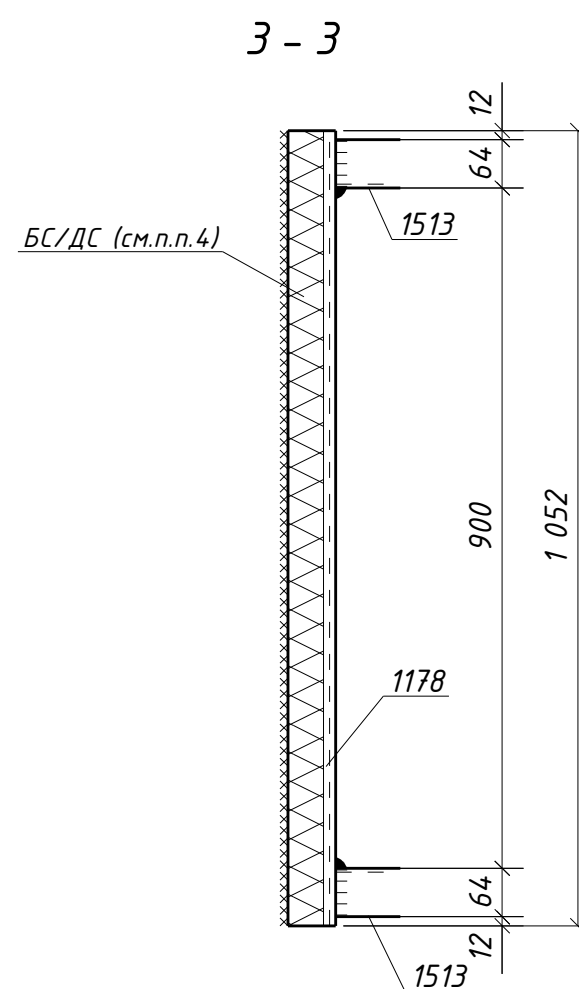
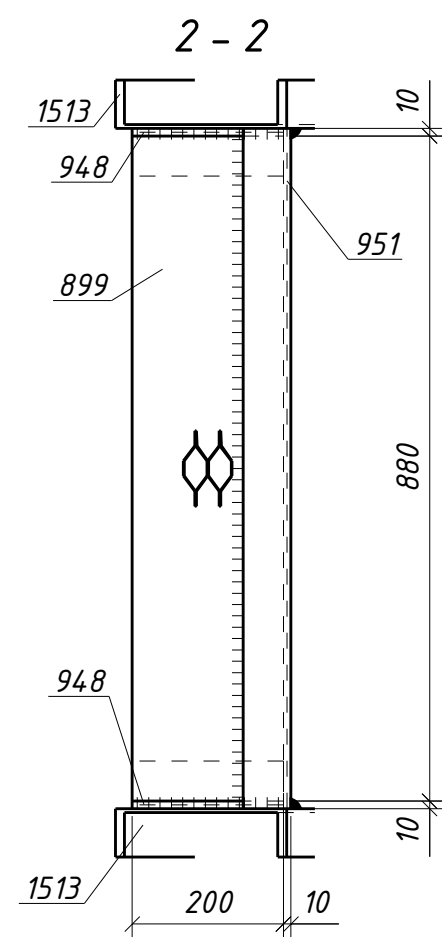
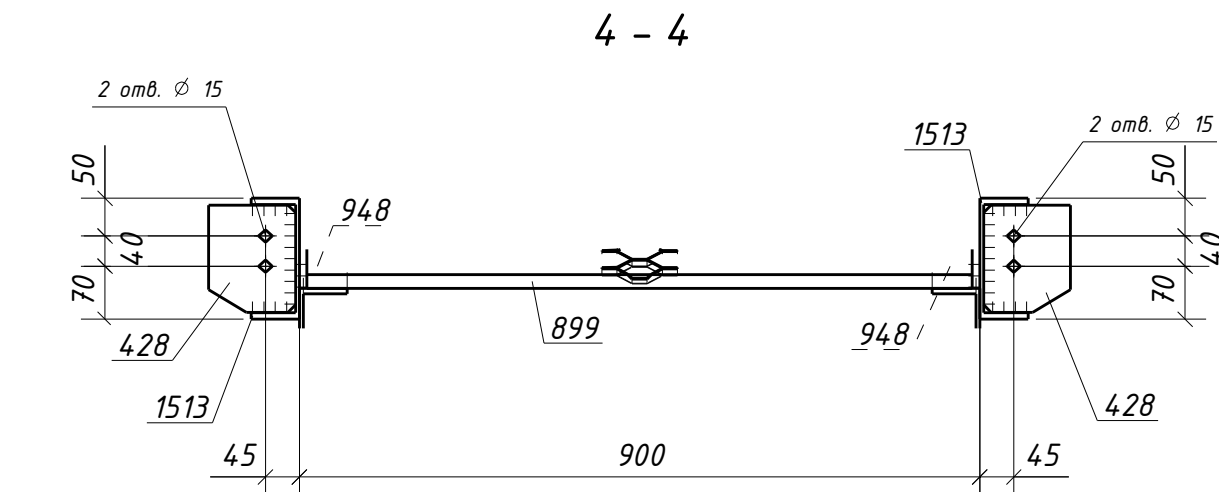
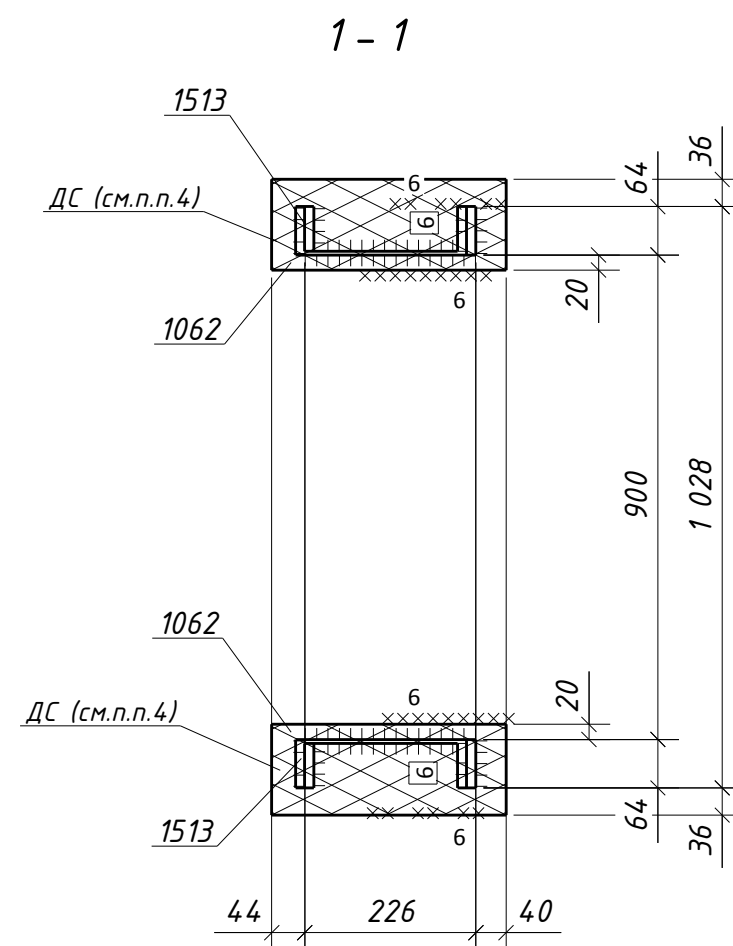
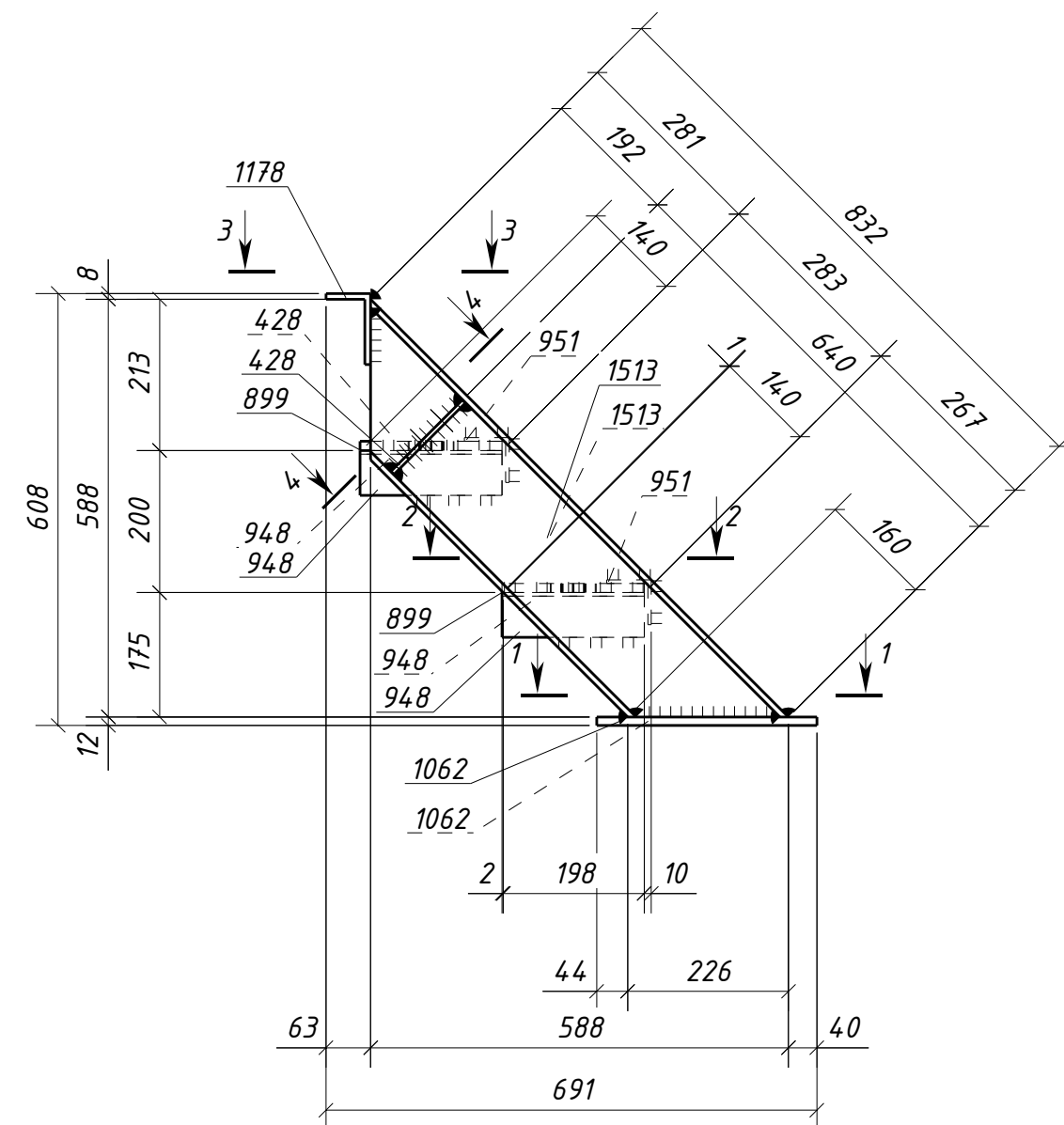
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
2/11-6	2	259.6	519.2
Итого:		519.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	55.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	12.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	133.6
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	16.8
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	287.6
Масса нап. металла:			5.2
Итого:			519.2

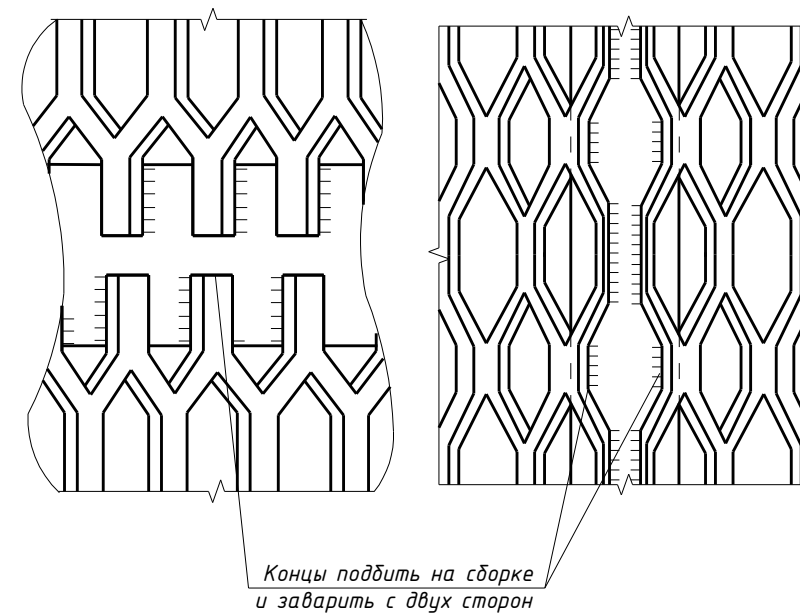
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	155
Лестница 2/11-6			Листов	
			1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24		



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2/П2-1	428	2	-6х115	142	0.8	1.6	С245-4	Отв.	
	899	2	ПВ506х200	880	2.9	5.8	С235		
	948	4	Л63х5	200	1.0	4.0	С245-4		
	951	2	Л63х5	900	4.3	8.6	С245-4		
	1062	2	-12х120	310	3.5	7.0	С245-4		
	1178	1	Л100х63х8	1052	10.4	10.4	С245-4		
	1513	2	ШВеллер16П	832	11.8	23.6	С245-4		
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						61.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2П2-1	2	61.6	123.2
Итого:			123.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	11.6
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.2
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	14.0
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	25.2
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	20.8
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	47.2

Масса напл. металла:	1.2

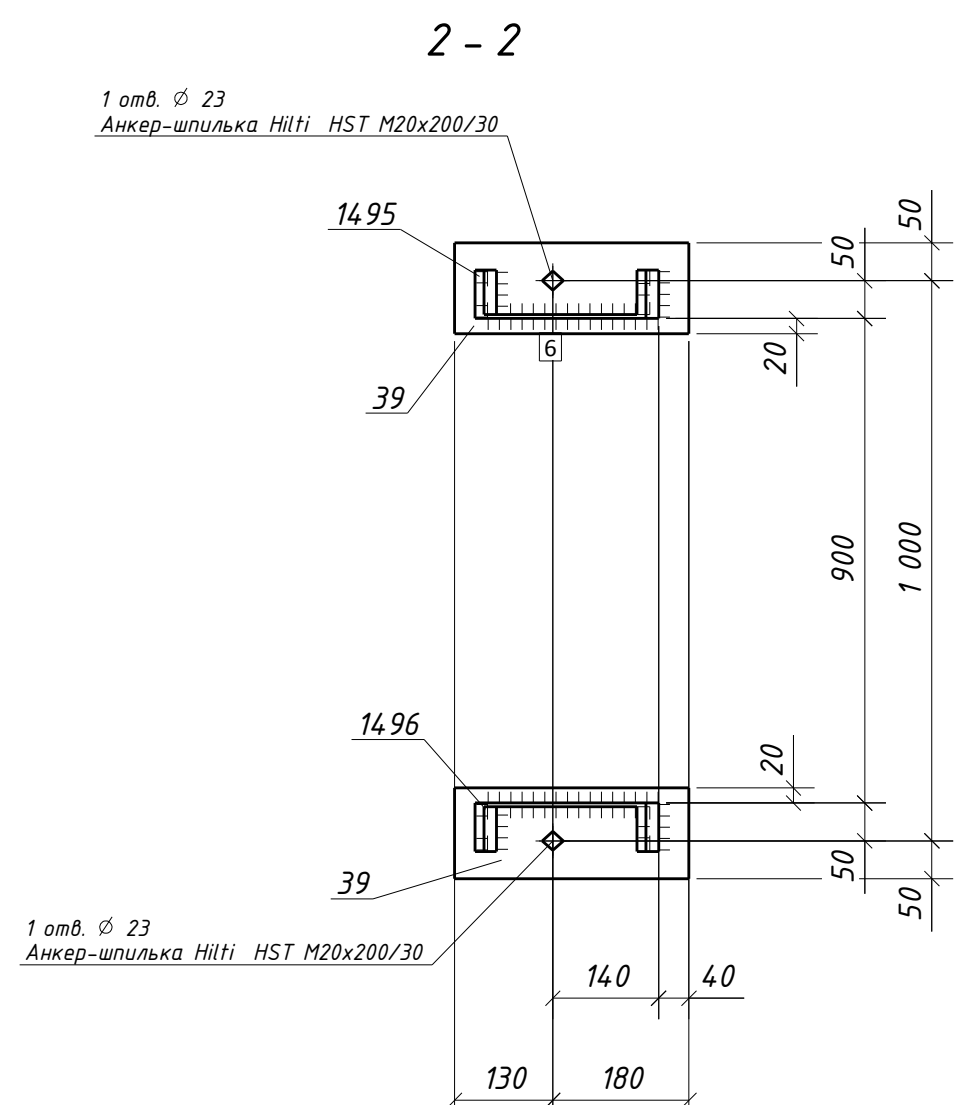
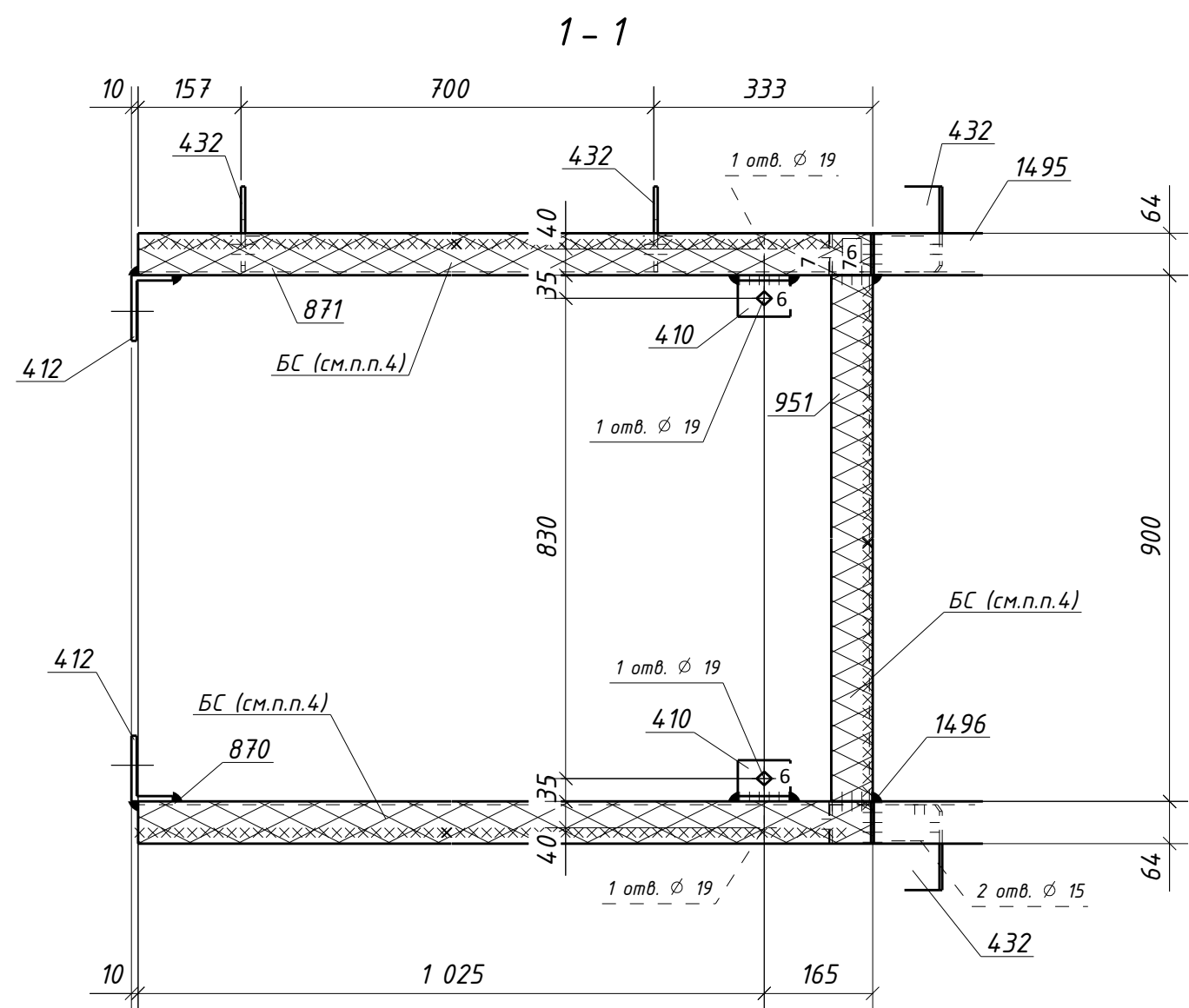
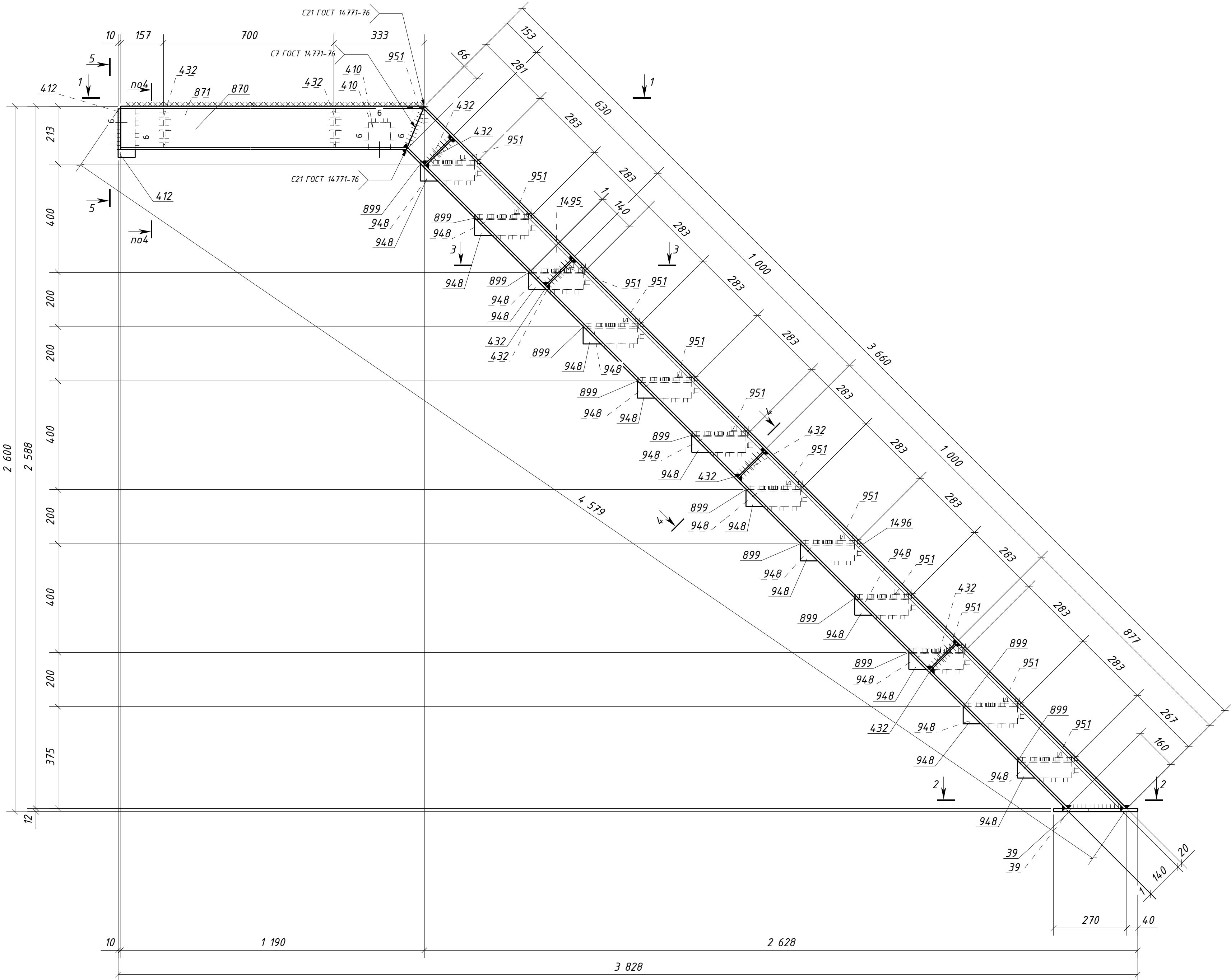
Итого:	123.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

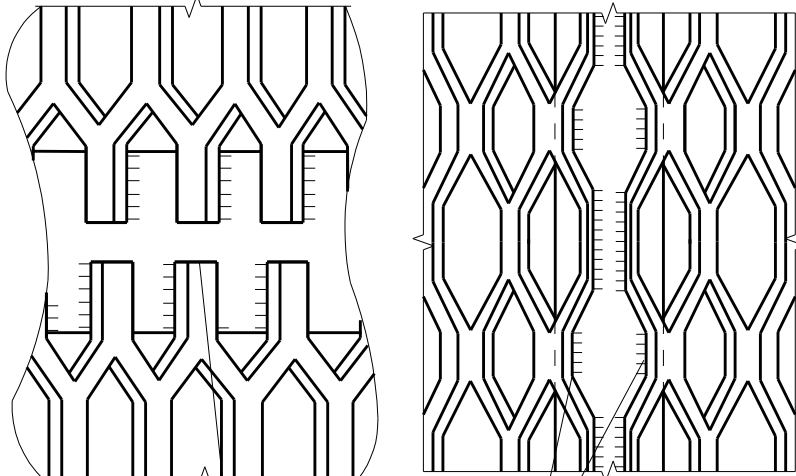
Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3 Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	156	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Лестница 2/12-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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

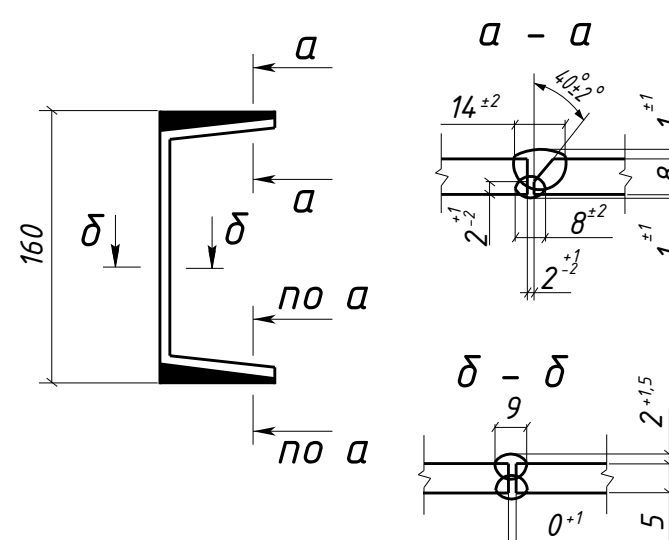


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт

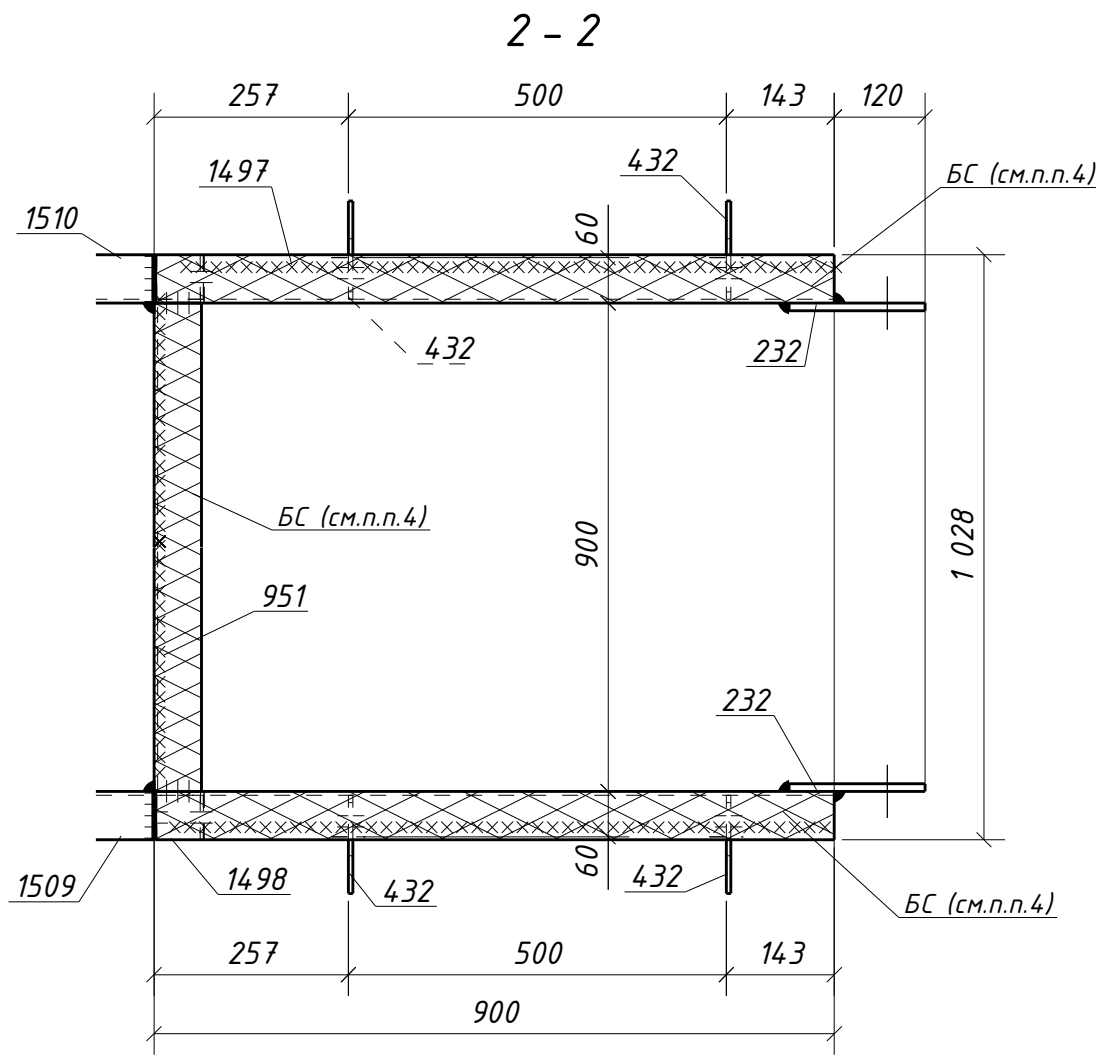
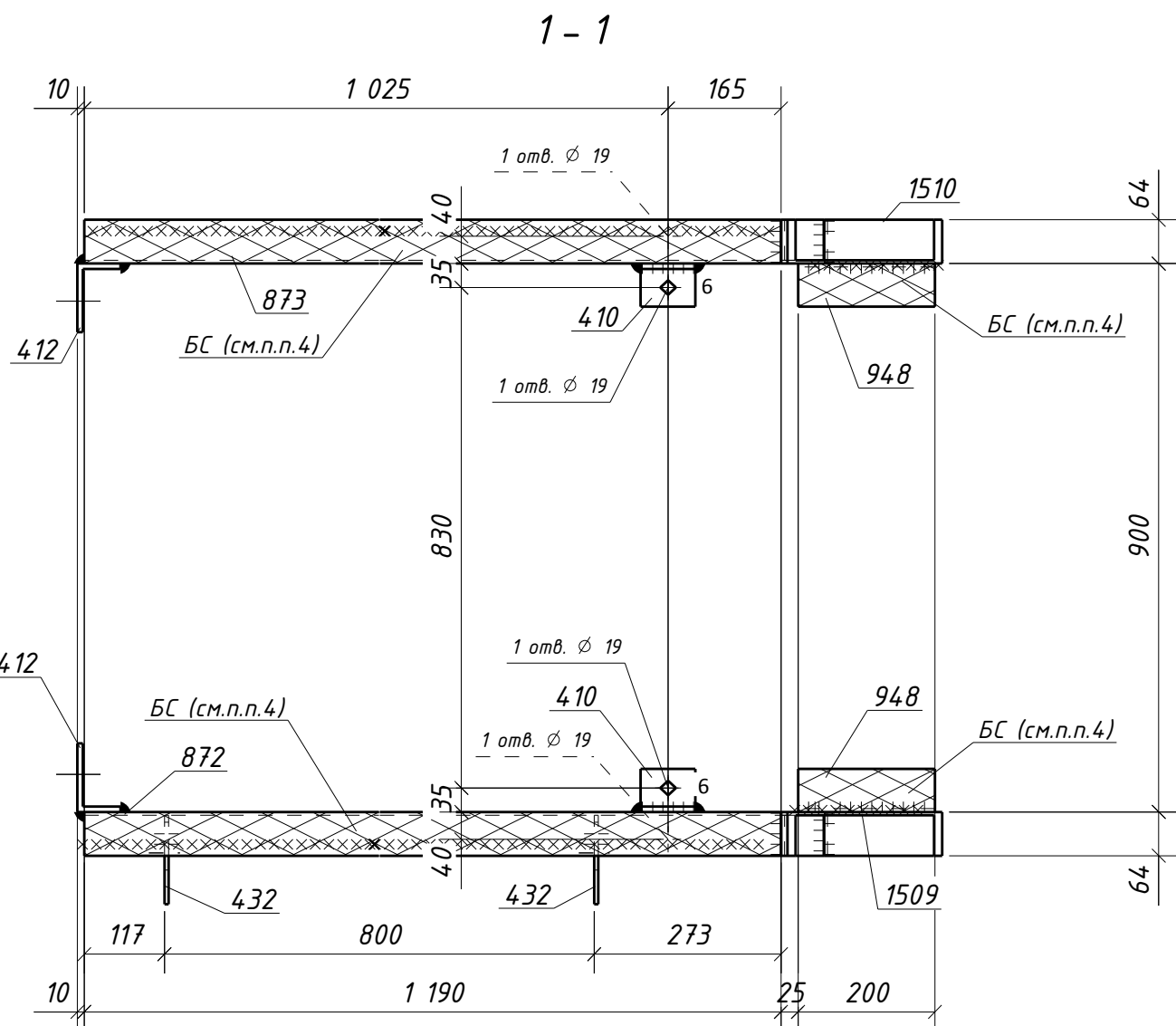
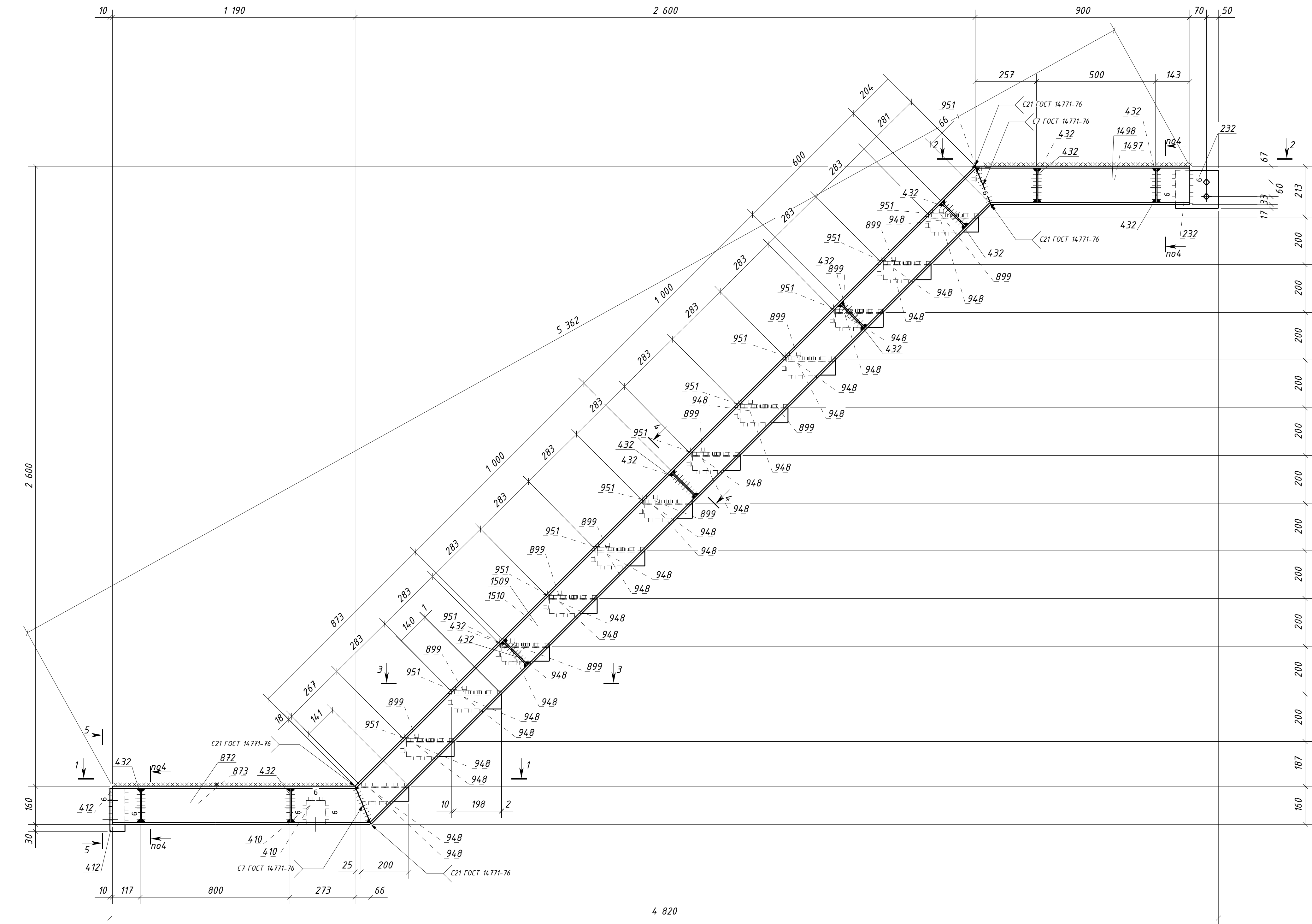
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	158	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	Листок Салтымаков С.С.		30.04.24	Лестница 2/12-3	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24							

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2/12-3	39	2	-12x120	310	3.5	7.0		Отб.
	410	2	L100x63x8	80	0.8	1.6		Отб.
	412	2	L100x63x8	180	1.8	3.6		Отб.
	432	10	-6x130	142	0.9	9.0		Отб.
	870	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		Отб.
	871	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		Отб.
	899	12	ПВ506x200	880	2.9	34.8		Отб.
	948	24	L63x5	200	1.0	24.0		Отб.
	951	13	L63x5	900	4.3	55.9		Отб.
	1495	1	Швеллер16П	3658	52.0	52.0		Отб.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.7	276.4		

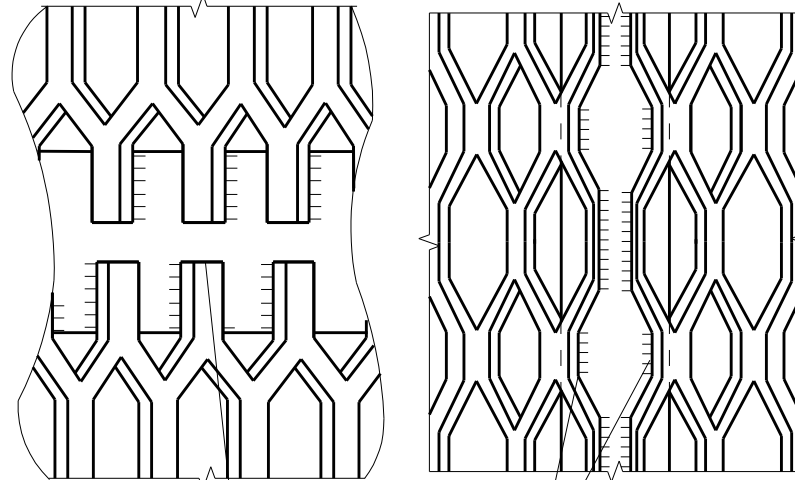
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2/12-3	2	276.4	552.8
Итого:			552.8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	69.6
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	18.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	14.0
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	159.8
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	10.4
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	275.6
Масса напл. металла:			5.4
Итого:			552.8

Изм.	№	подл.	Полн.	и	дата	Взам.	инж.	№

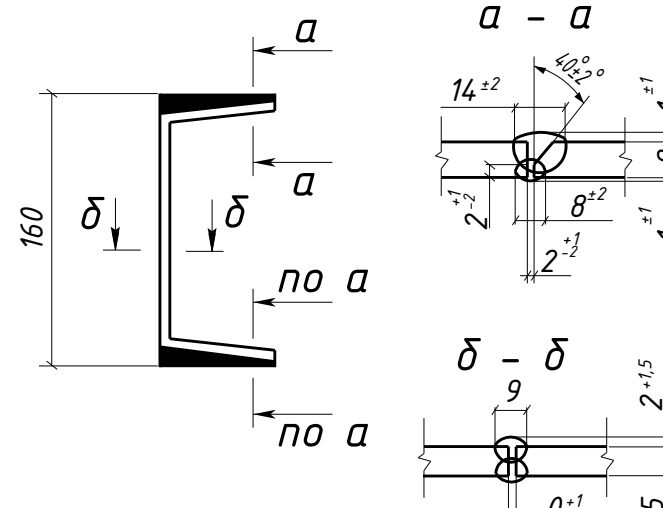


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сарке и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

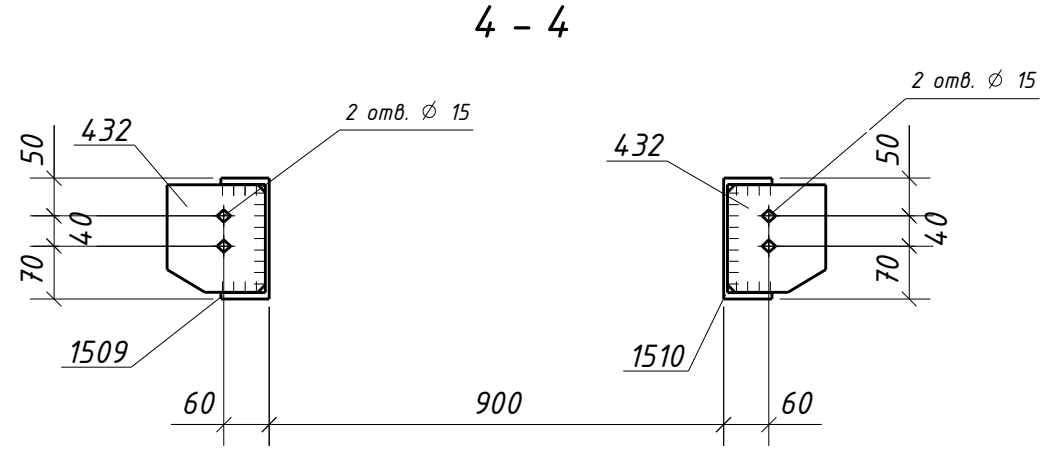
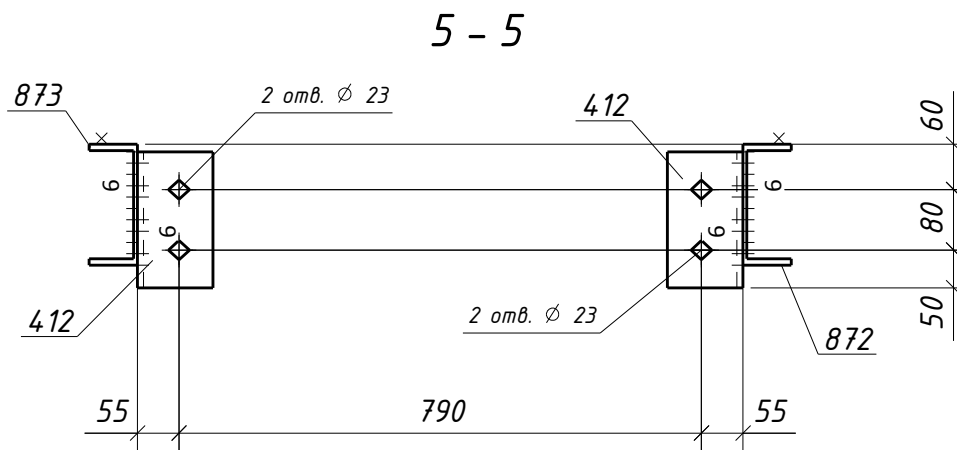
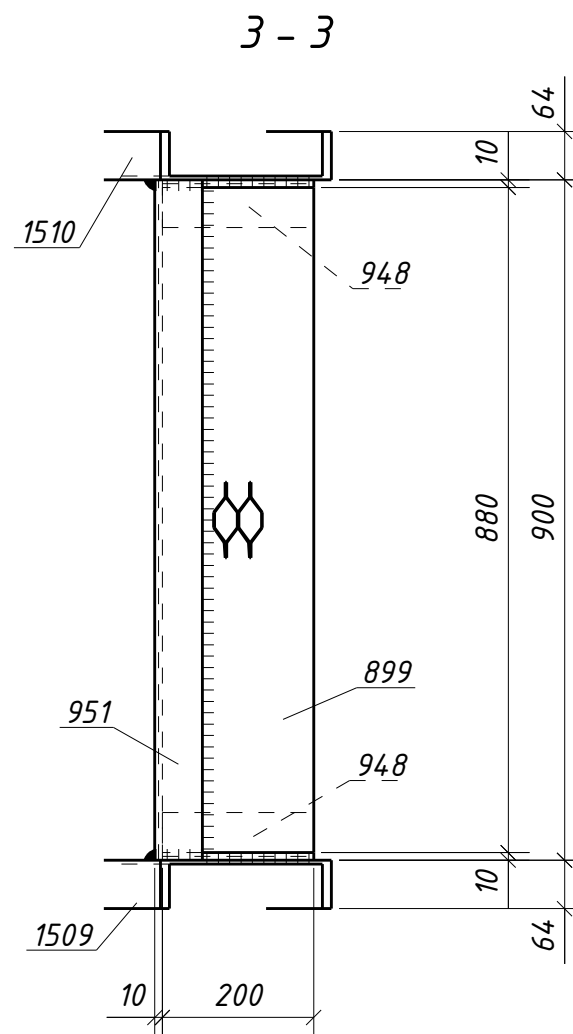
						1632-2021-2.1.3-КМД2/З		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	159
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Лестница 2/12-4	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтыков С.С.				30.04.24			

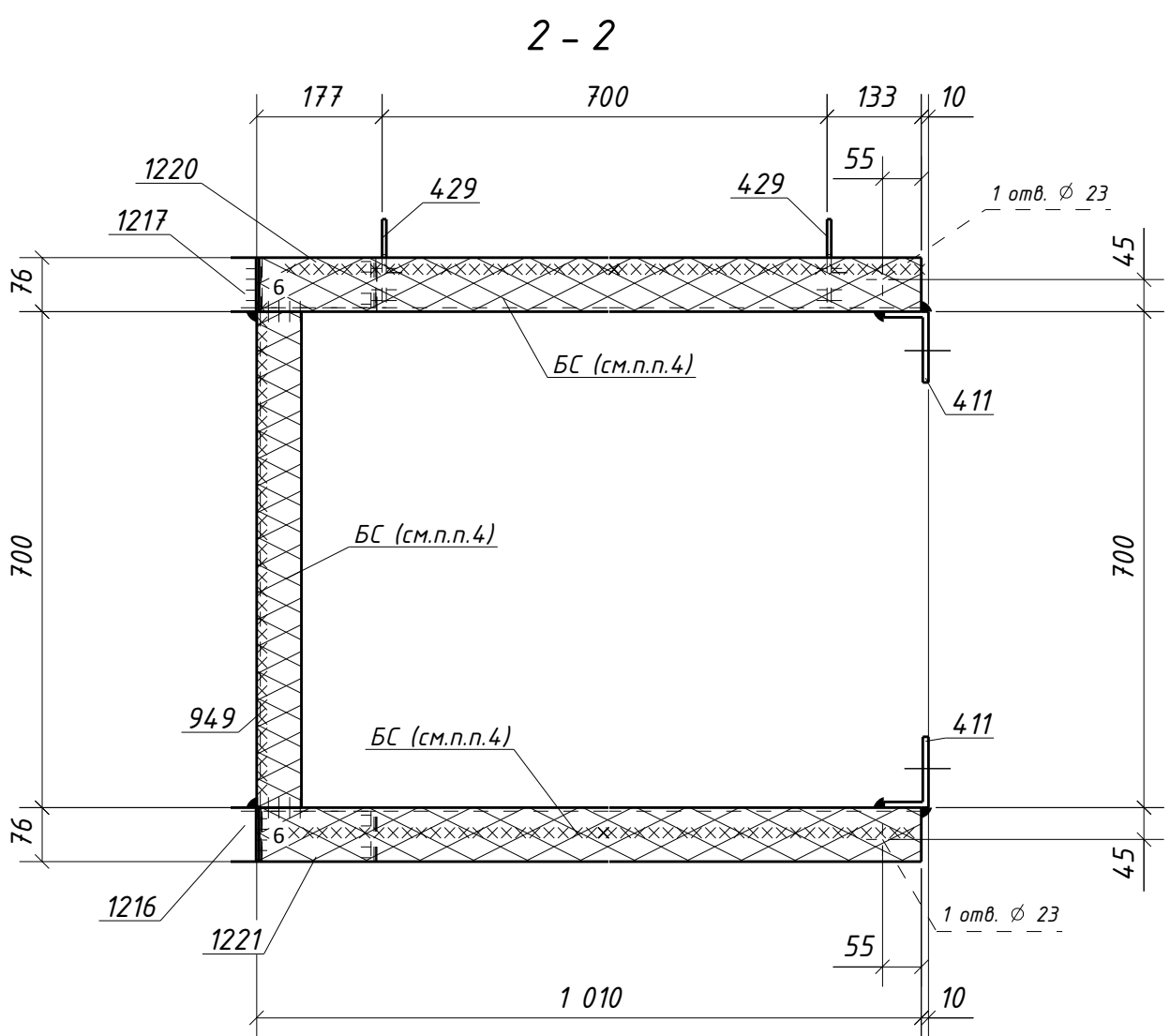
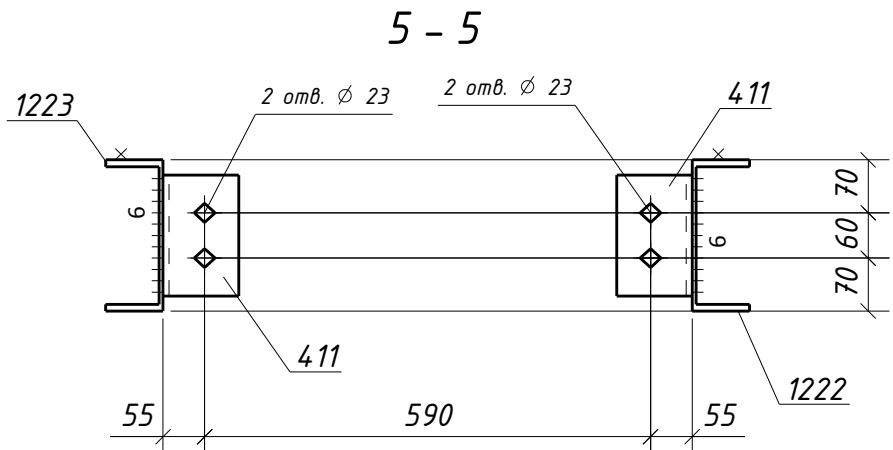
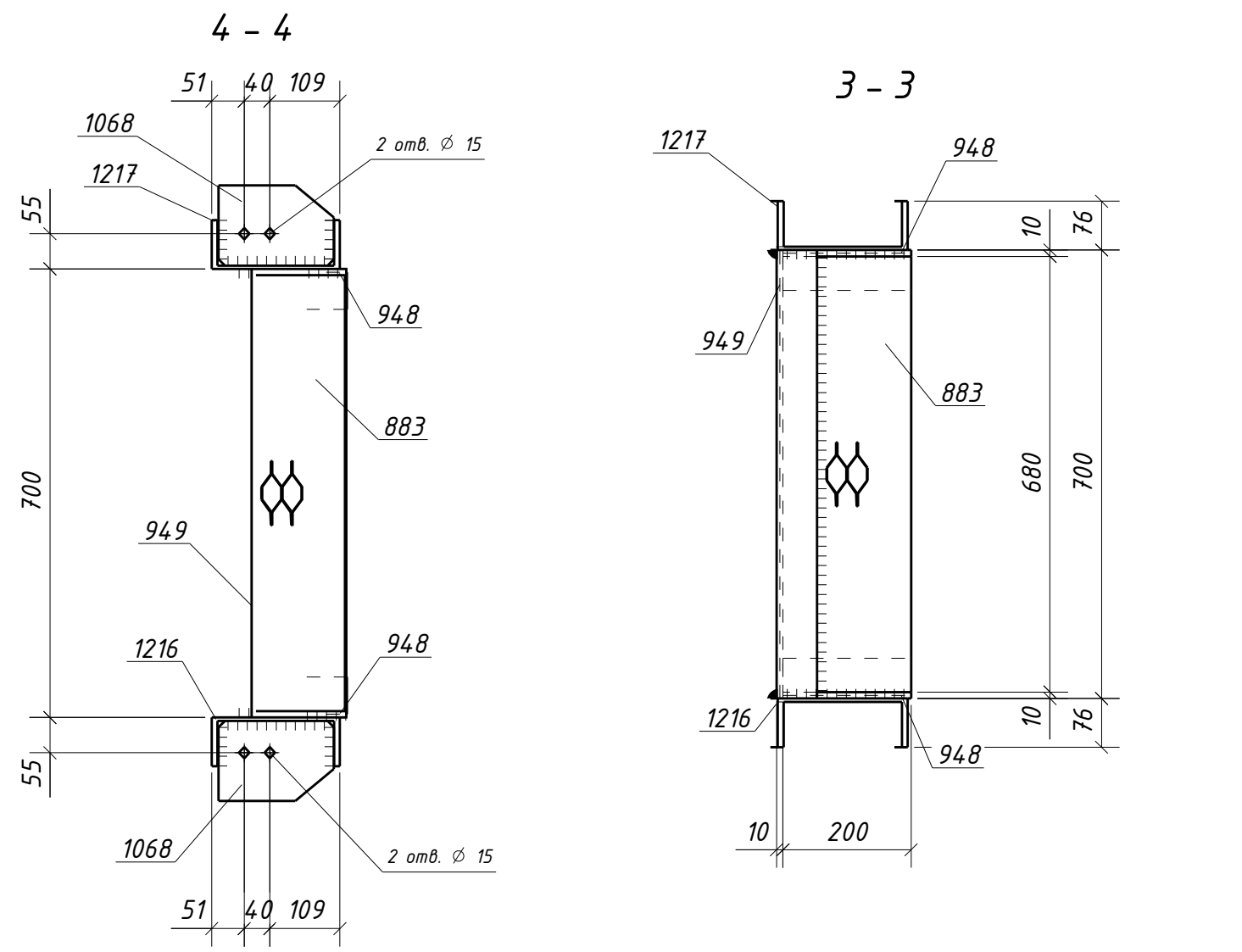
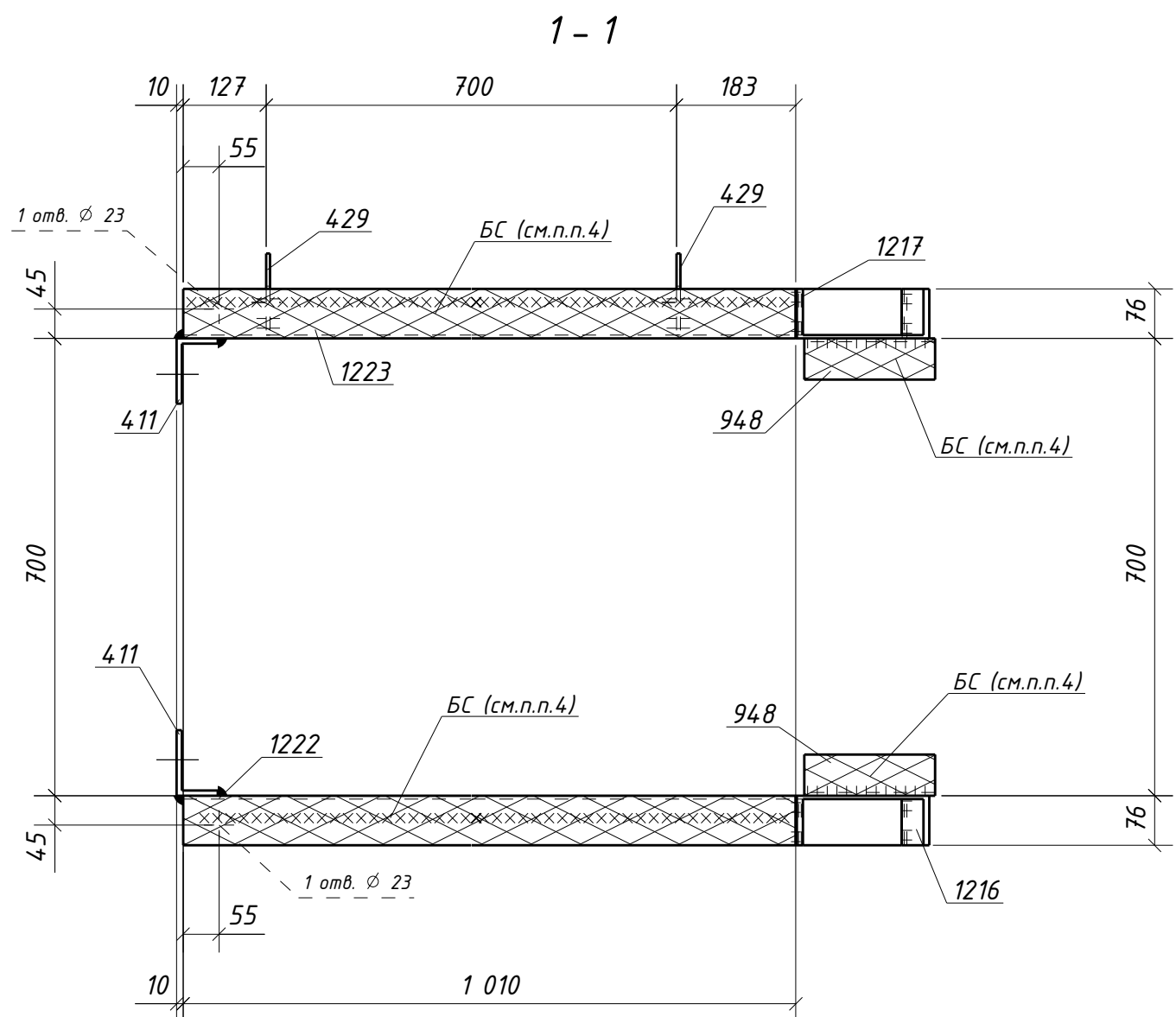
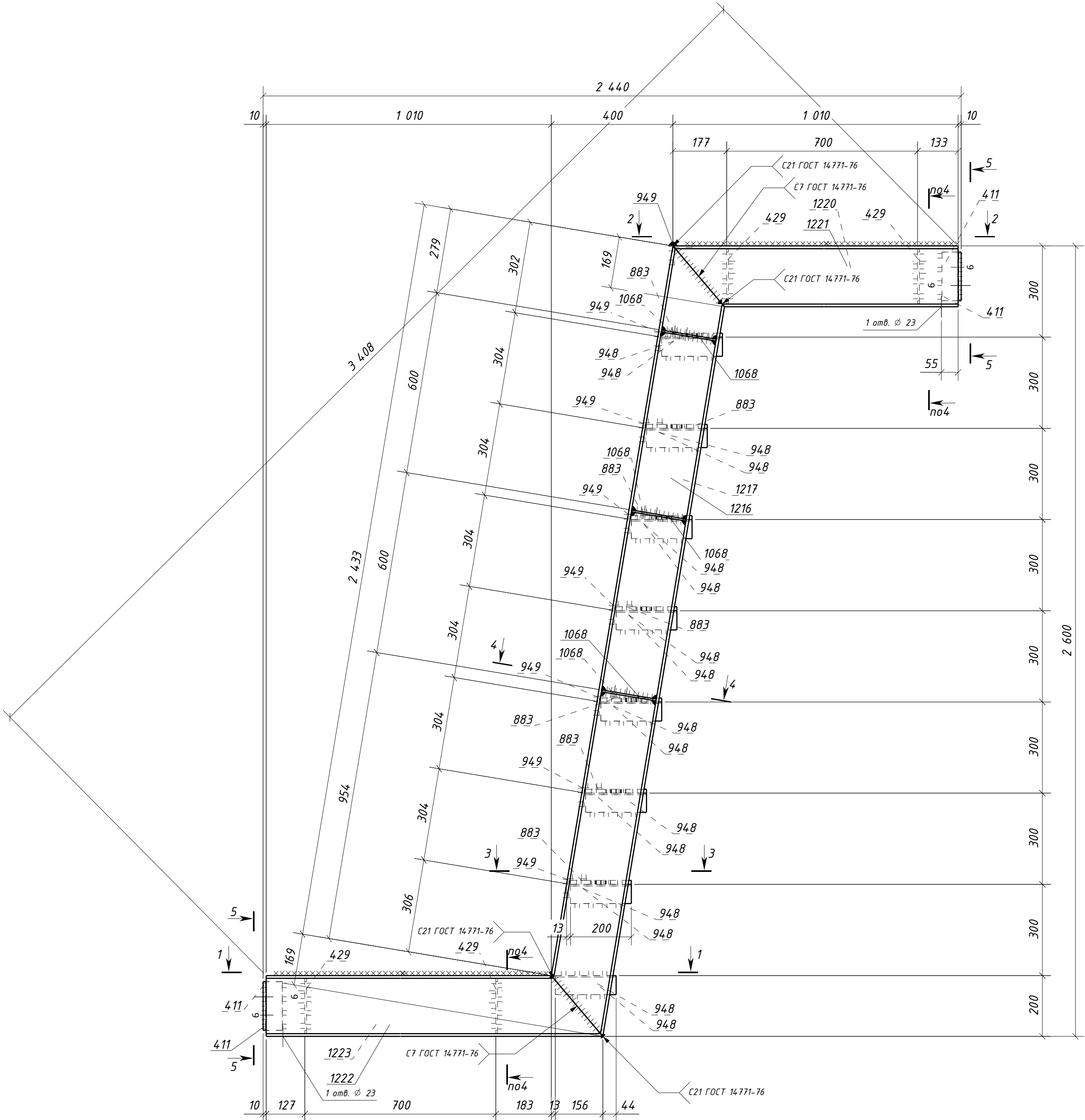
Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
2/12-4	232	2	-10x160	180	2.3	4.6	С245-4	Отв.
	410	2	L100x63x8	80	0.8	1.6	С245-4	Отв.
	412	2	L100x63x8	180	1.8	3.6	С245-4	Отв.
	432	14	-6x130	142	0.9	12.6	С245-4	Отв.
	872	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8	С245-4	Отв.
	873	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8	С245-4	Отв.
	899	12	ПВ506x200	880	2.9	34.8	С235	
	948	26	L63x5	200	1.0	26.0	С245-4	
	951	13	L63x5	900	4.3	55.9	С245-4	
	1497	1	Швеллер16П	898	12.8	12.8	С245-4	
	1498	1	Швеллер16П	898	12.8	12.8	С245-4	
	1509	1	Швеллер16П	3738	53.1	53.1	С245-4	
	1510	1	Швеллер16П	3738	53.1	53.1	С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					3.1	309.6		

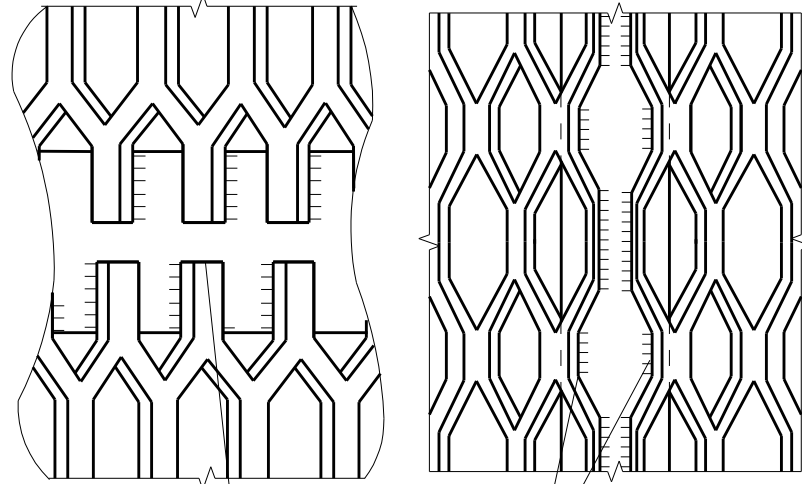
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	марки
2/12-4	2	309.6	619.2
Итого:		619.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	69.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	9.2
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	163.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	10.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	334.8
Масса напл. металла:			6.2
Итого:			619.2



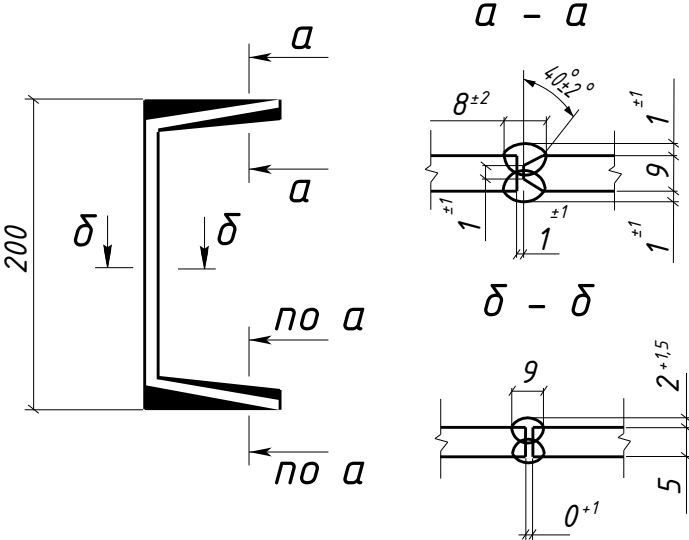


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сарке и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер20П/У швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
2/3-1	411	4	L100x63x8	160	1.6	6.4	С245-4 Отв.
	429	4	-6x125	180	1.1	4.4	С245-4 Отв.
	883	7	ПВ506x200	680	2.3	16.1	С235
	948	16	L63x5	200	1.0	16.0	С245-4
	949	8	L63x5	700	3.4	27.2	С245-4
	1068	6	-6x125	180	1.1	6.6	С245-4 Отв.
	1216	1	Швеллер20П	2595	4.7.7	4.7.7	С245-4
	1217	1	Швеллер20П	2595	4.7.7	4.7.7	С245-4
	1220	1	Швеллер20П	1006	18.5	18.5	С245-4 Отв.
	1221	1	Швеллер20П	1006	18.5	18.5	С245-4 Отв.
	1222	1	Швеллер20П	1176	21.6	21.6	С245-4 Отв.
	1223	1	Швеллер20П	1176	21.6	21.6	С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.5	254.8	

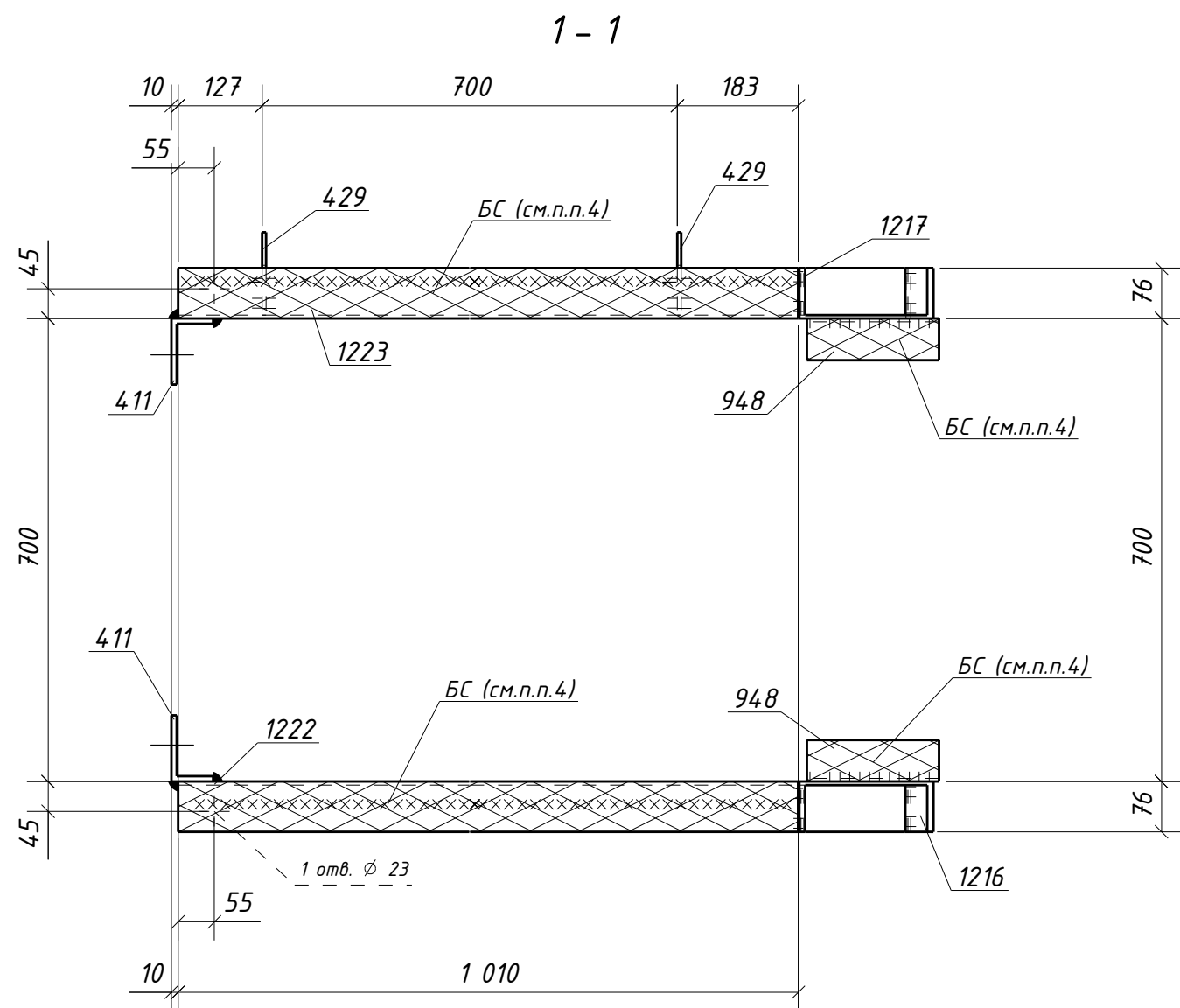
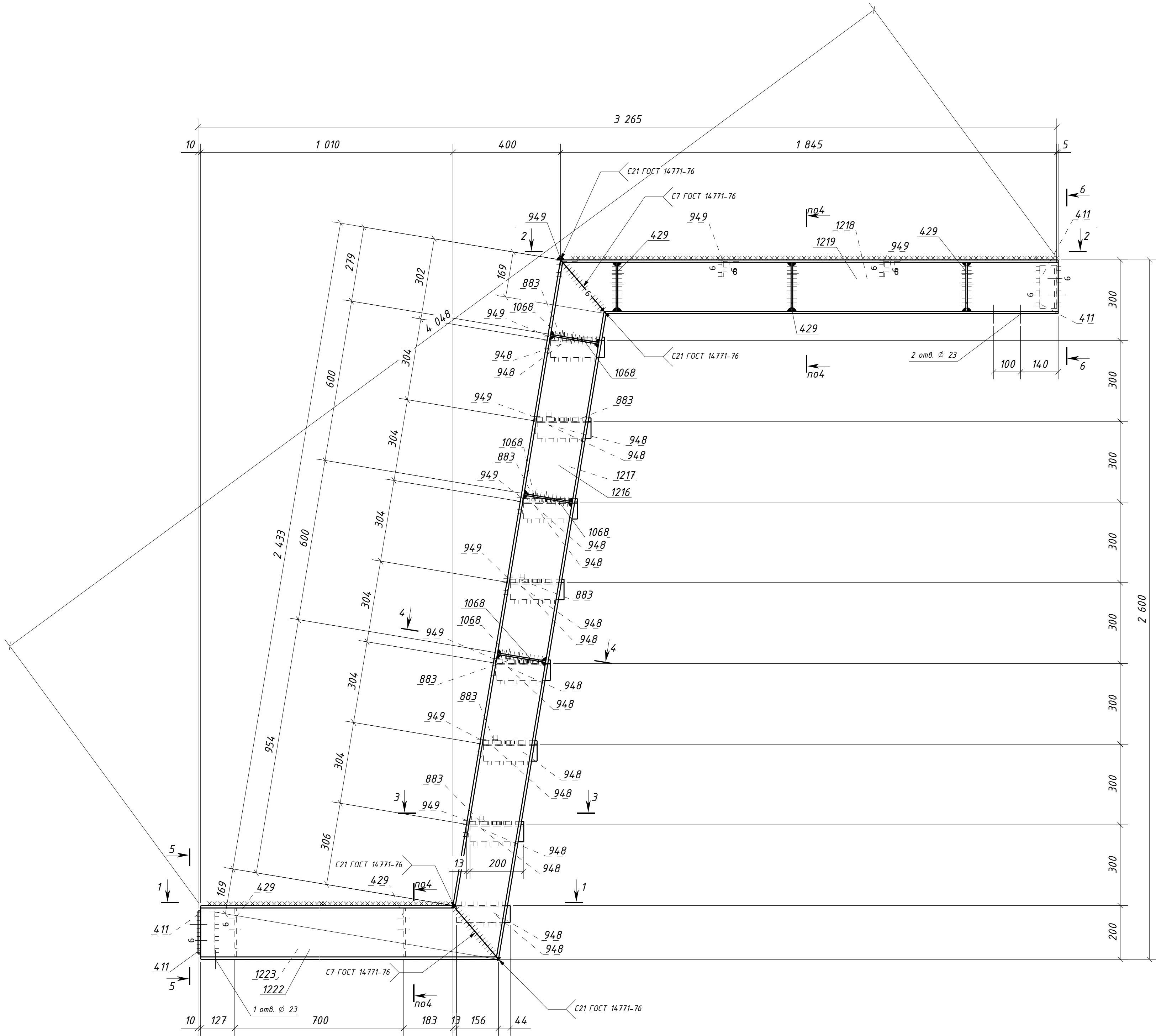
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
2/3-1	2	254.8	509.6
Итого:		509.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	32.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	86.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	12.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	351.2
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			509.6

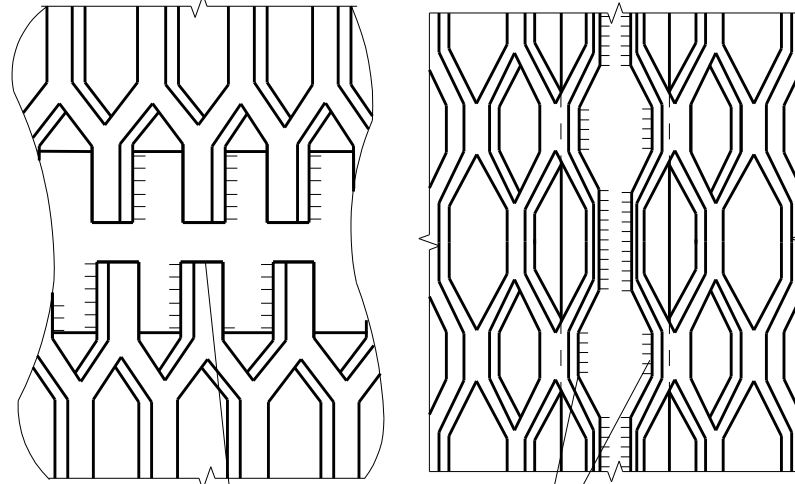
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	160	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Лестница 2/3-1	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

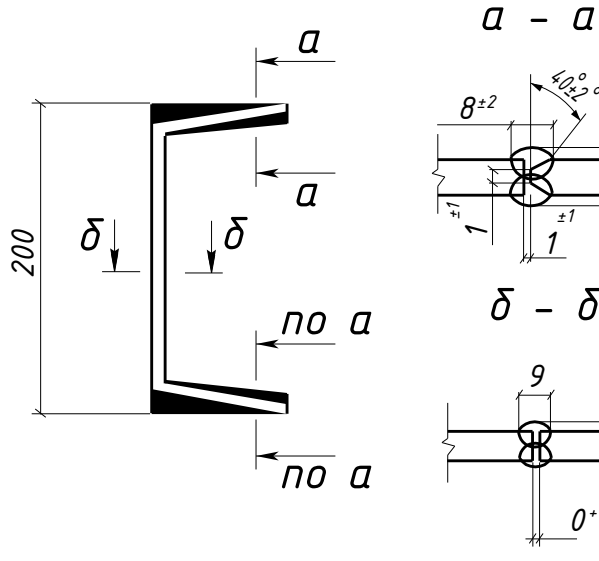


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон

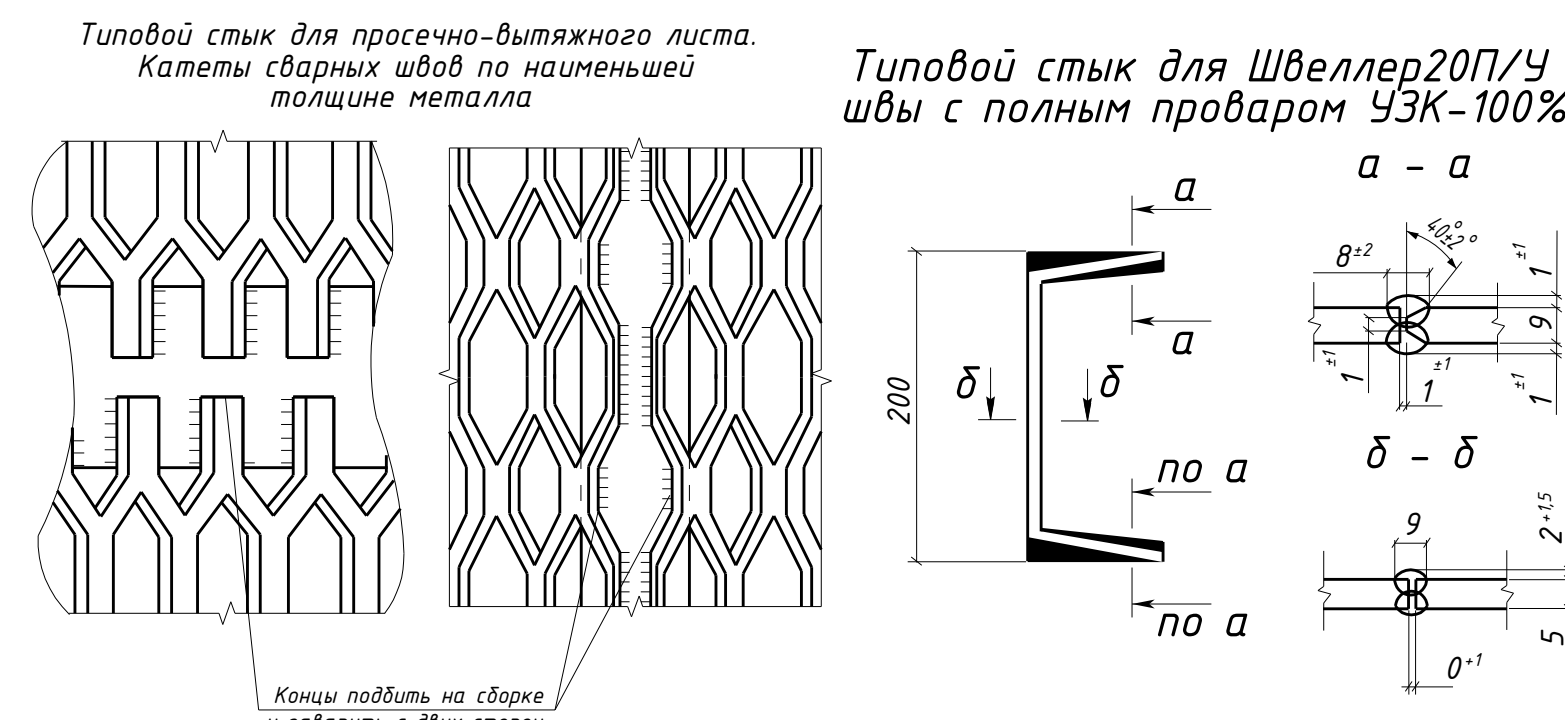
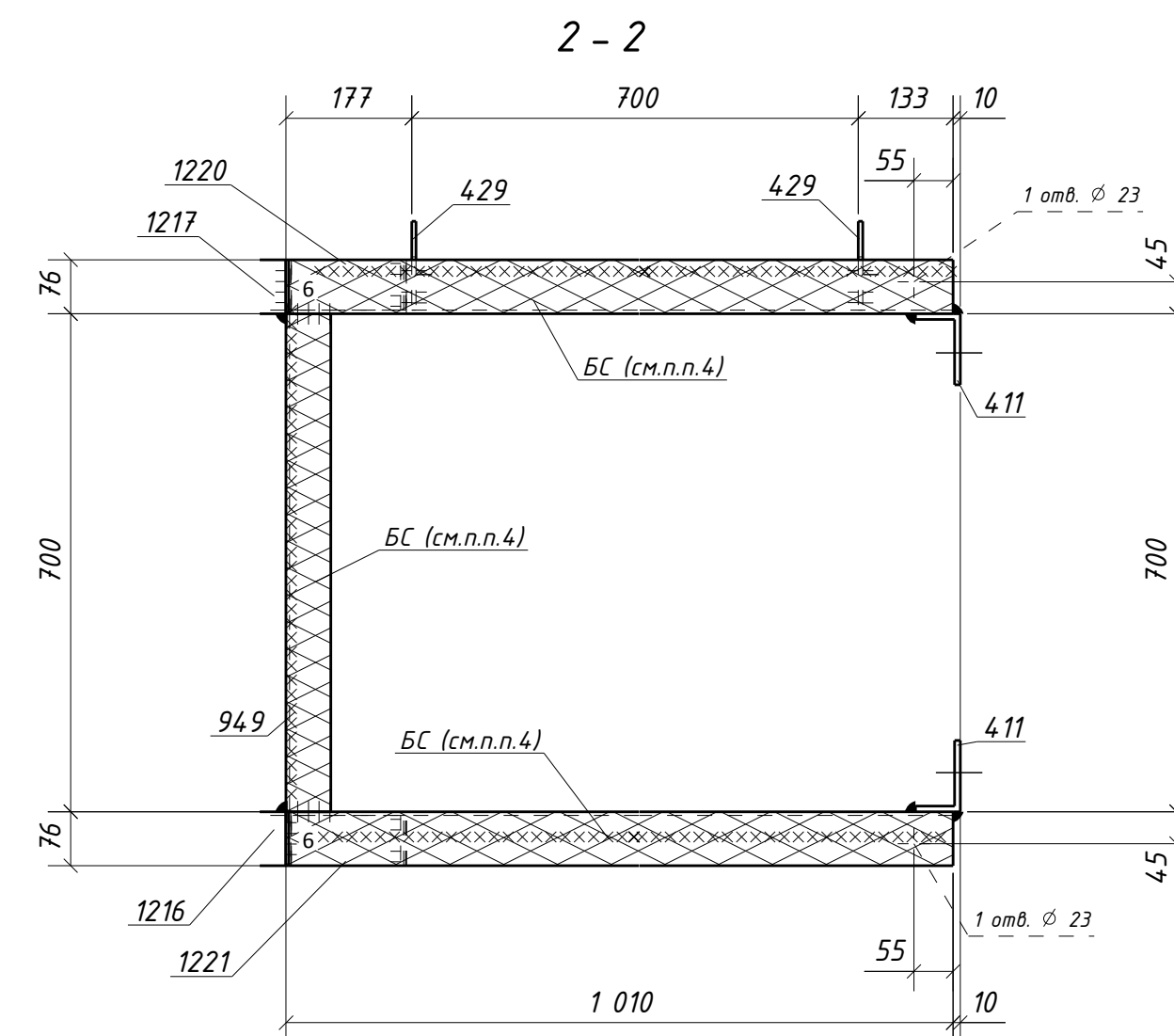
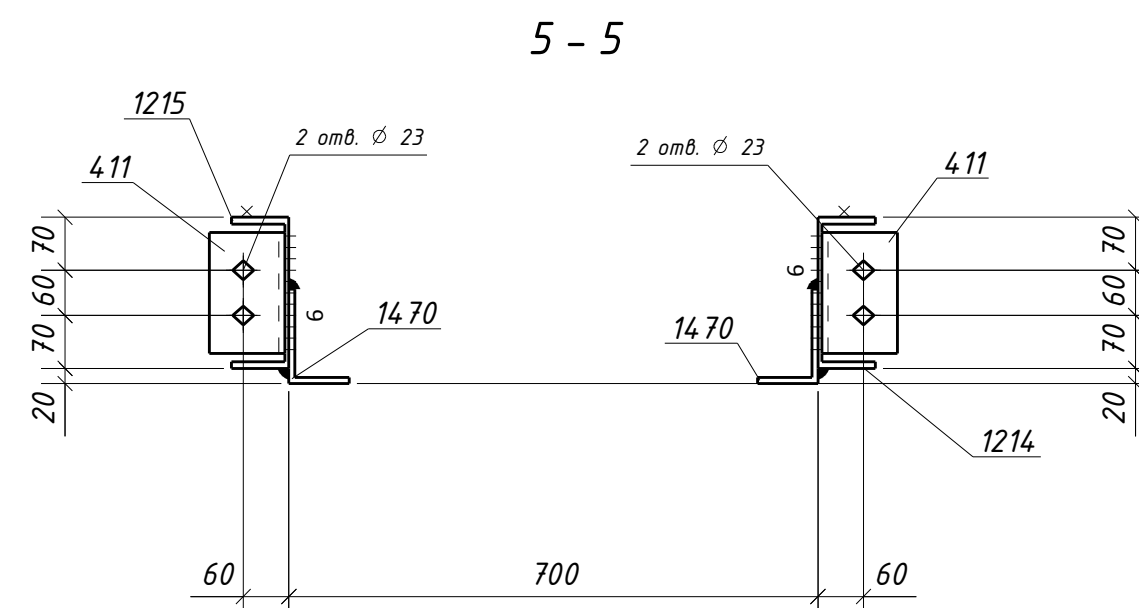
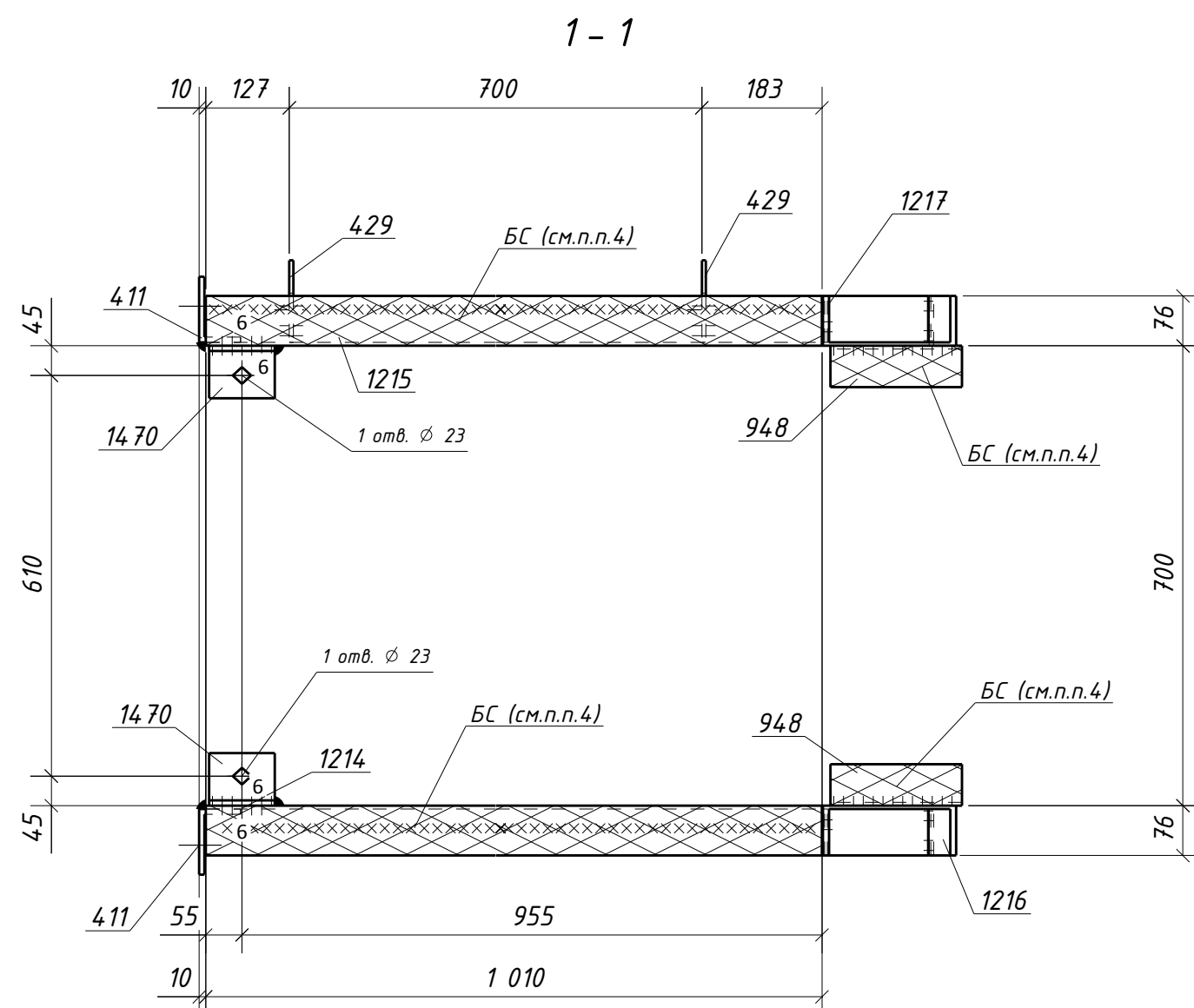
Типовой стык для Швеллер20П/У швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/З		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	161
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Лестница 2/13-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						



Требуется изготовить			
Марка эл-па	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2ПЗ-3	1	257.4	257.4
Итого:			257.4

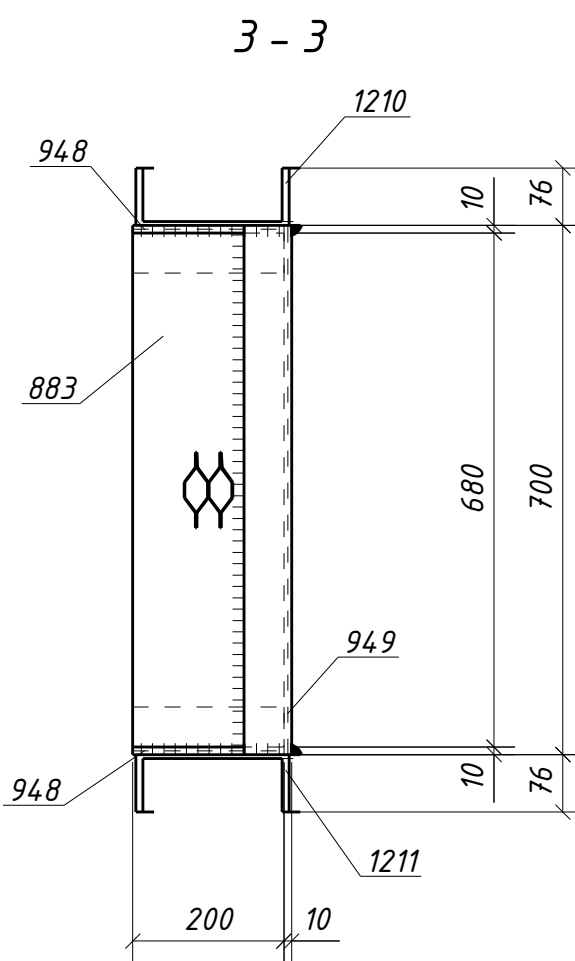
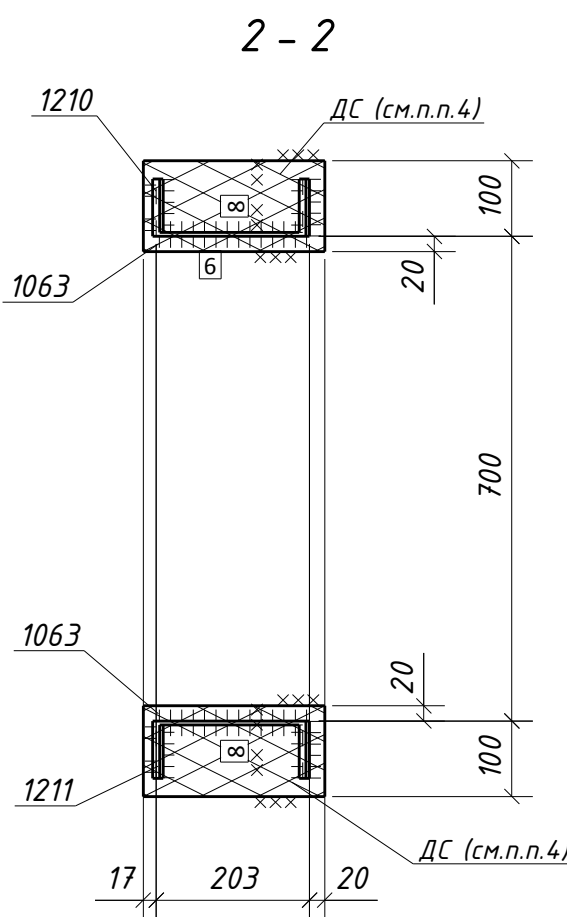
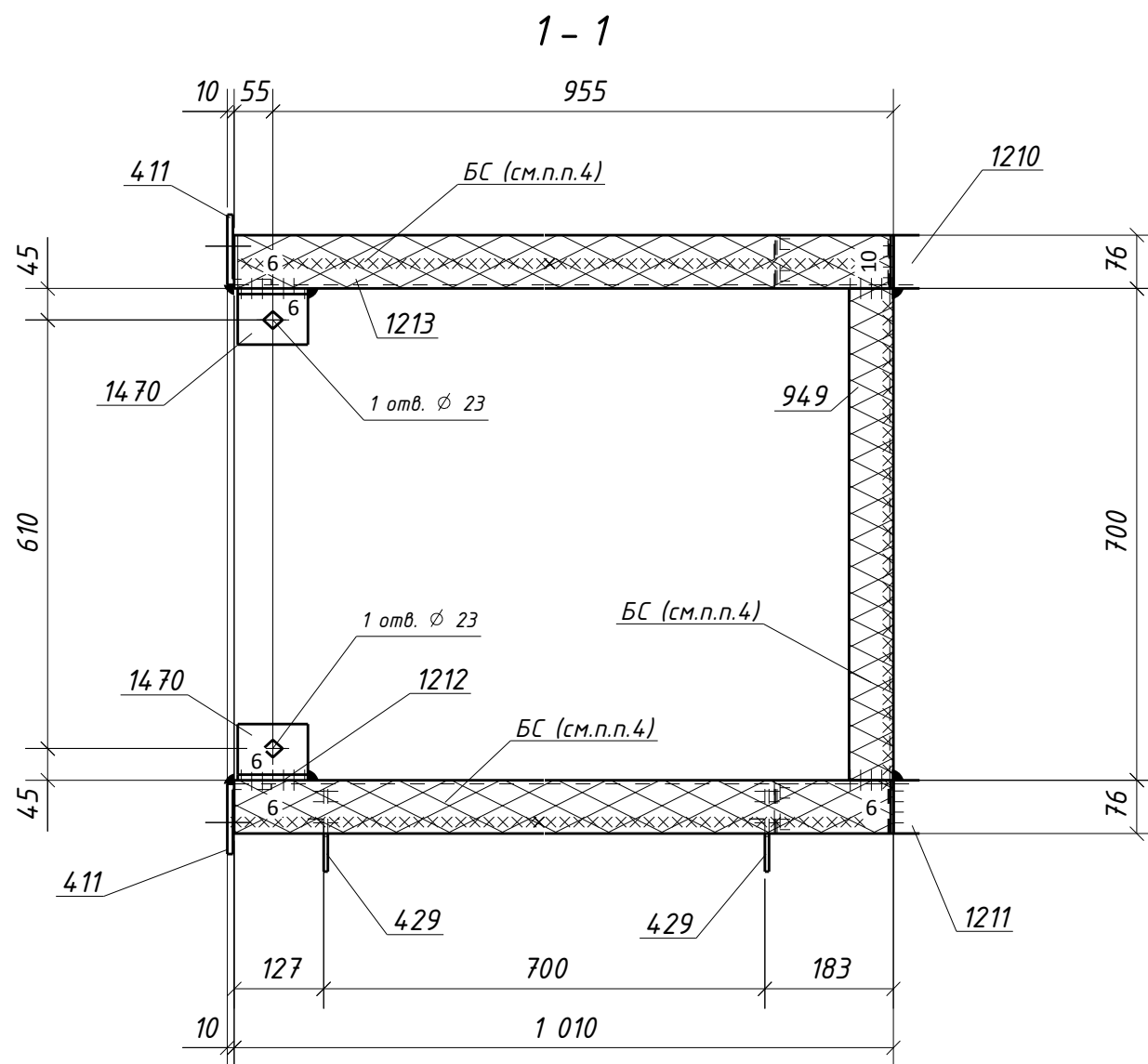
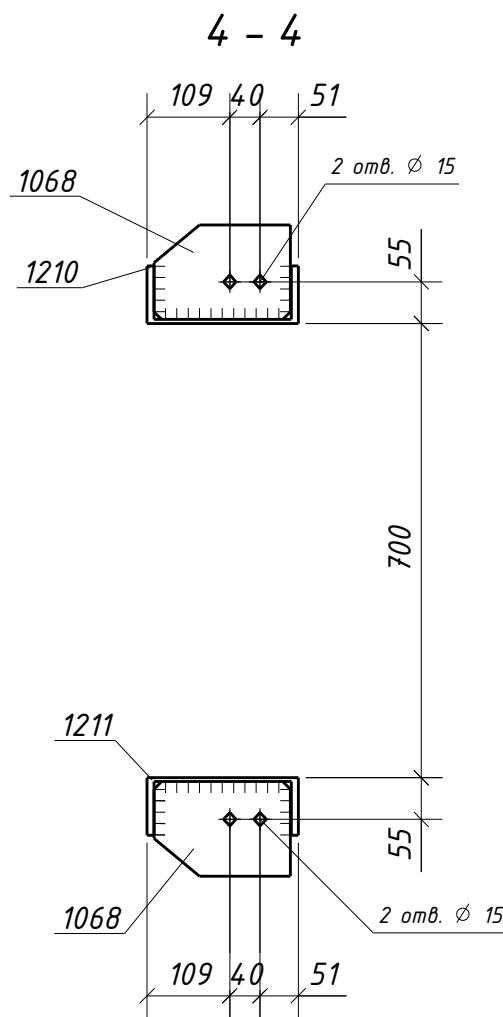
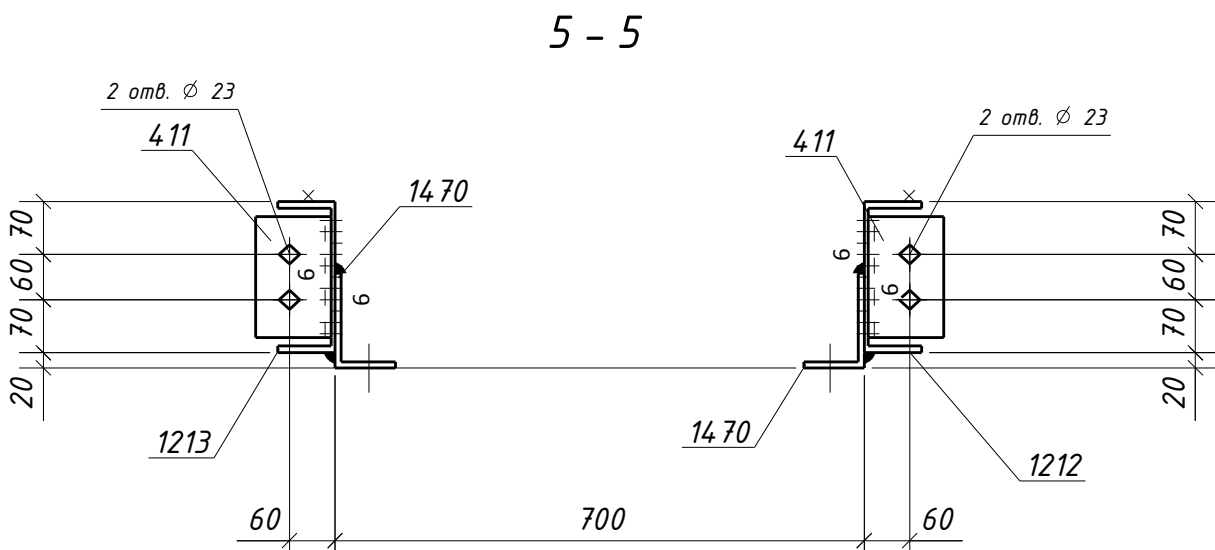
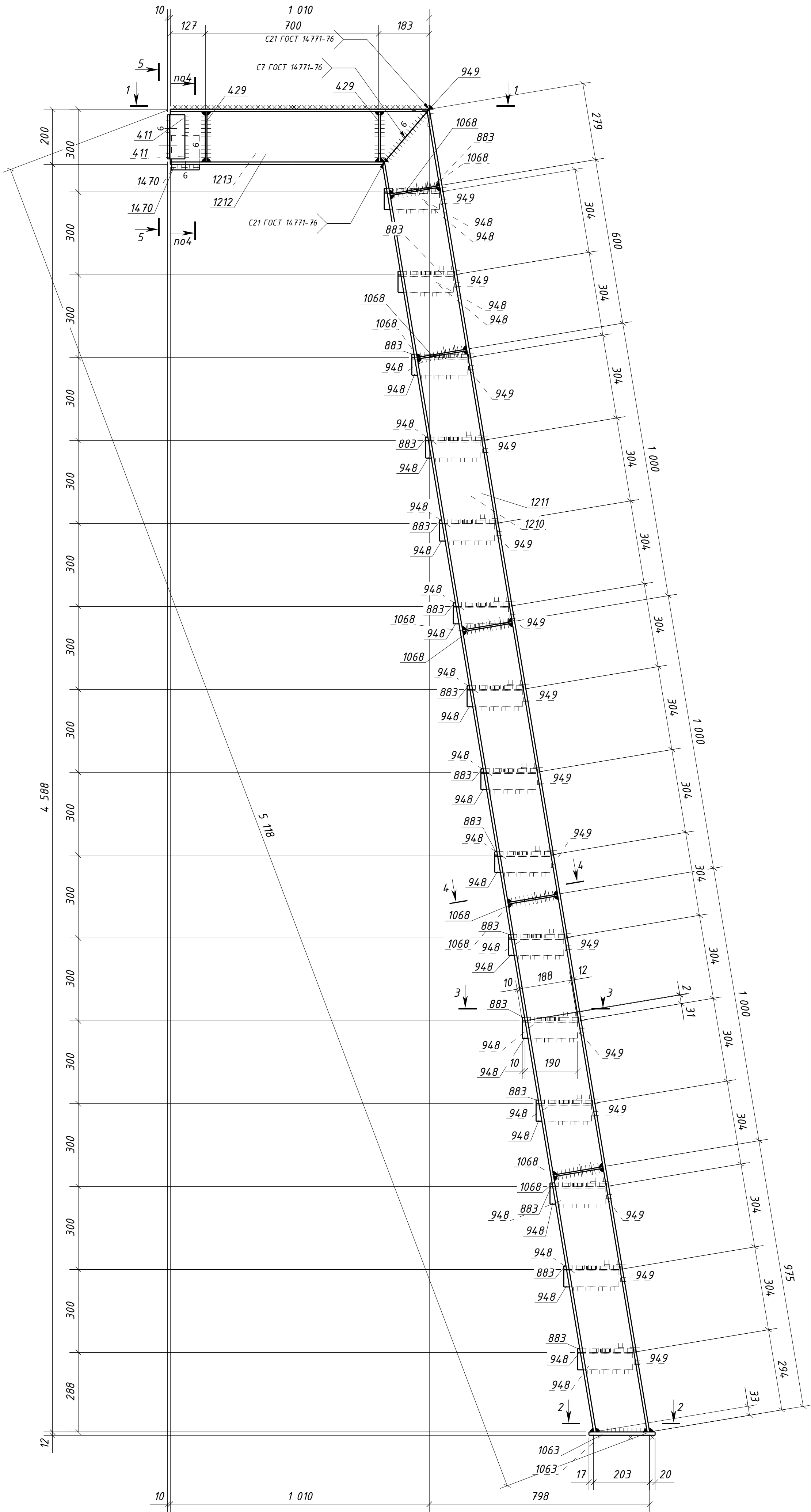
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	П8506	ТУ 36.26.11-5-89	16.1
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	43.2
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	6.4
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	2.6
C245-4	ШВеллер20П	ГОСТ 8240-97	175.6
Масса напл. металла:			2.5
Итого:			257.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивая в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

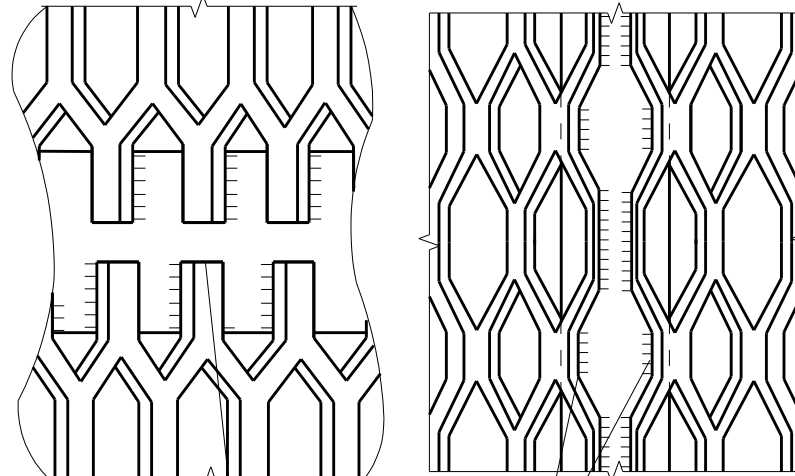
Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/З			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	162	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Лестница 2/Л3-3	ООО СОЭС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Сальников С.С.			30.04.24					

Формат А1

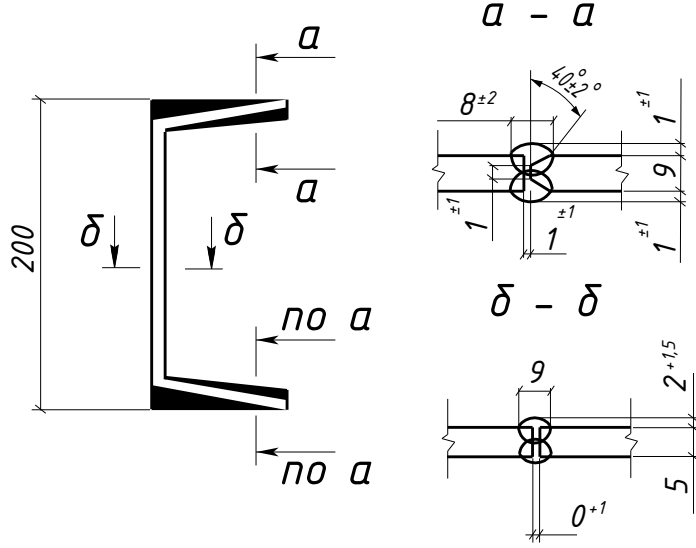


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сарке и заварить с двух сторон

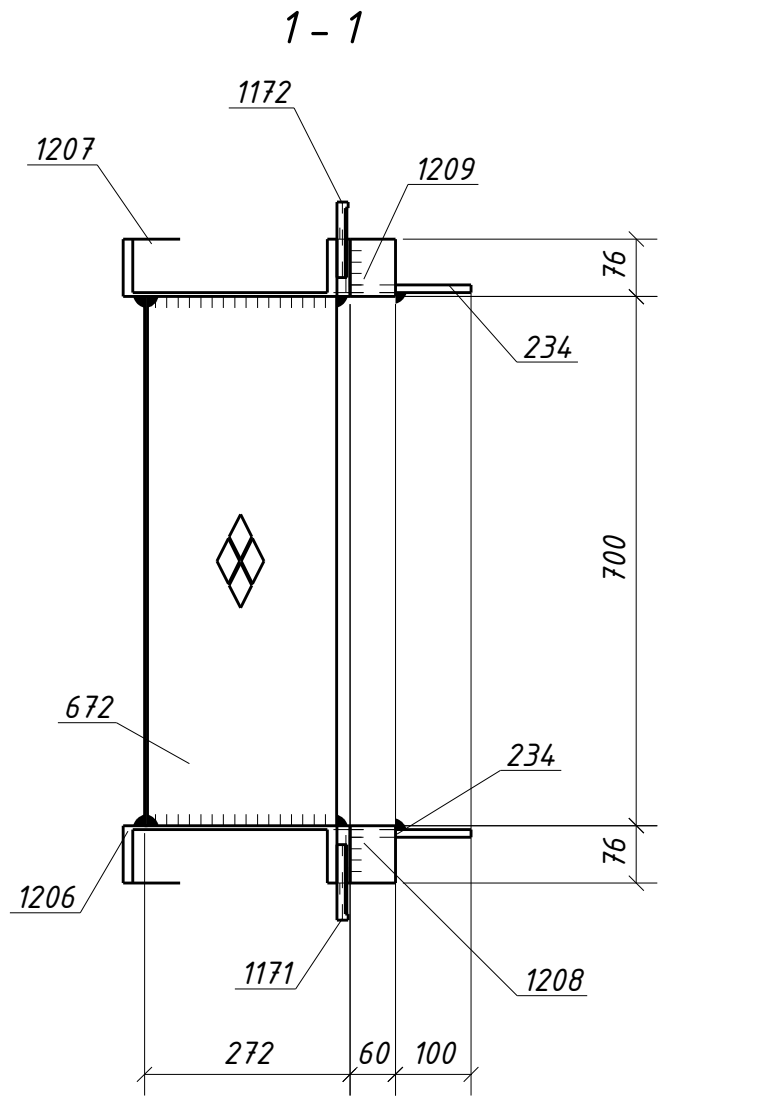
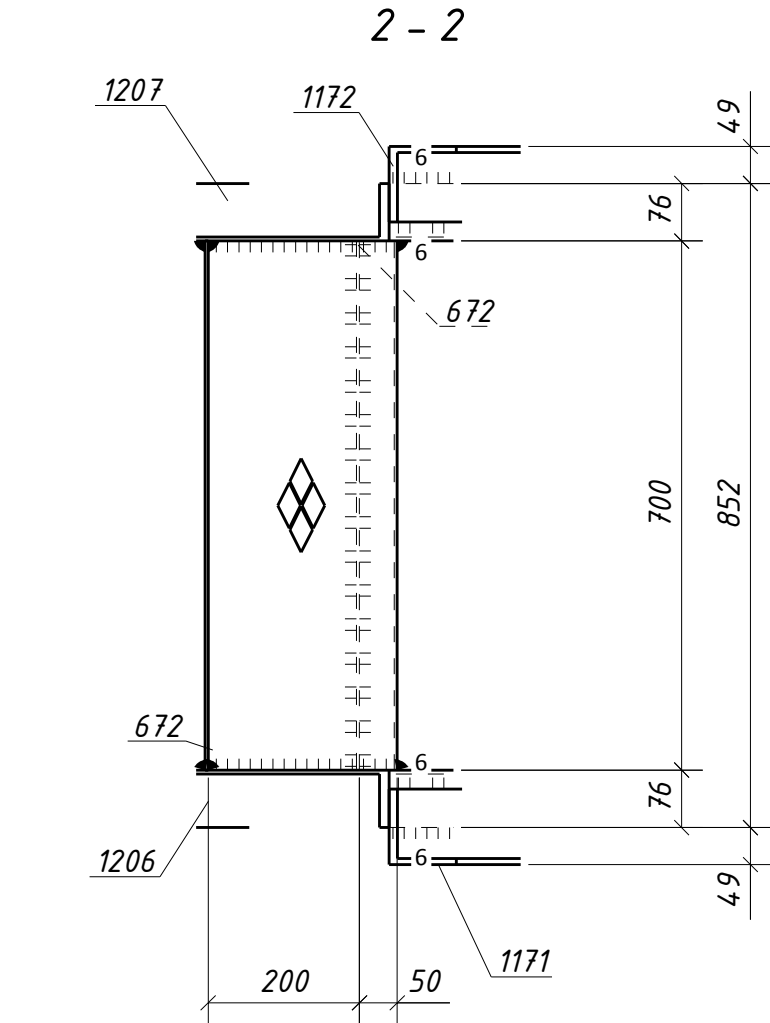
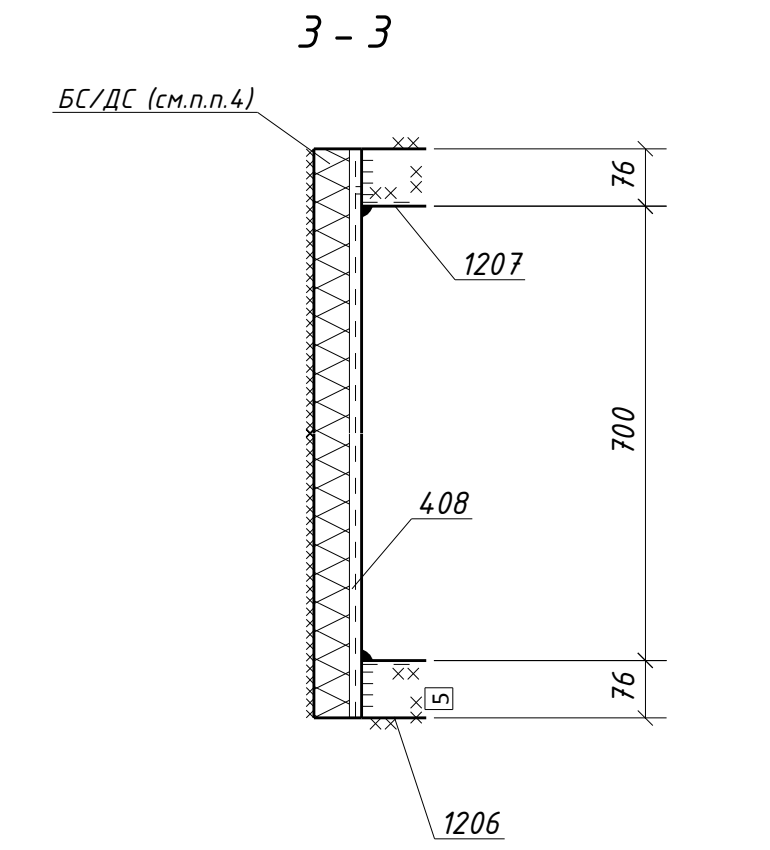
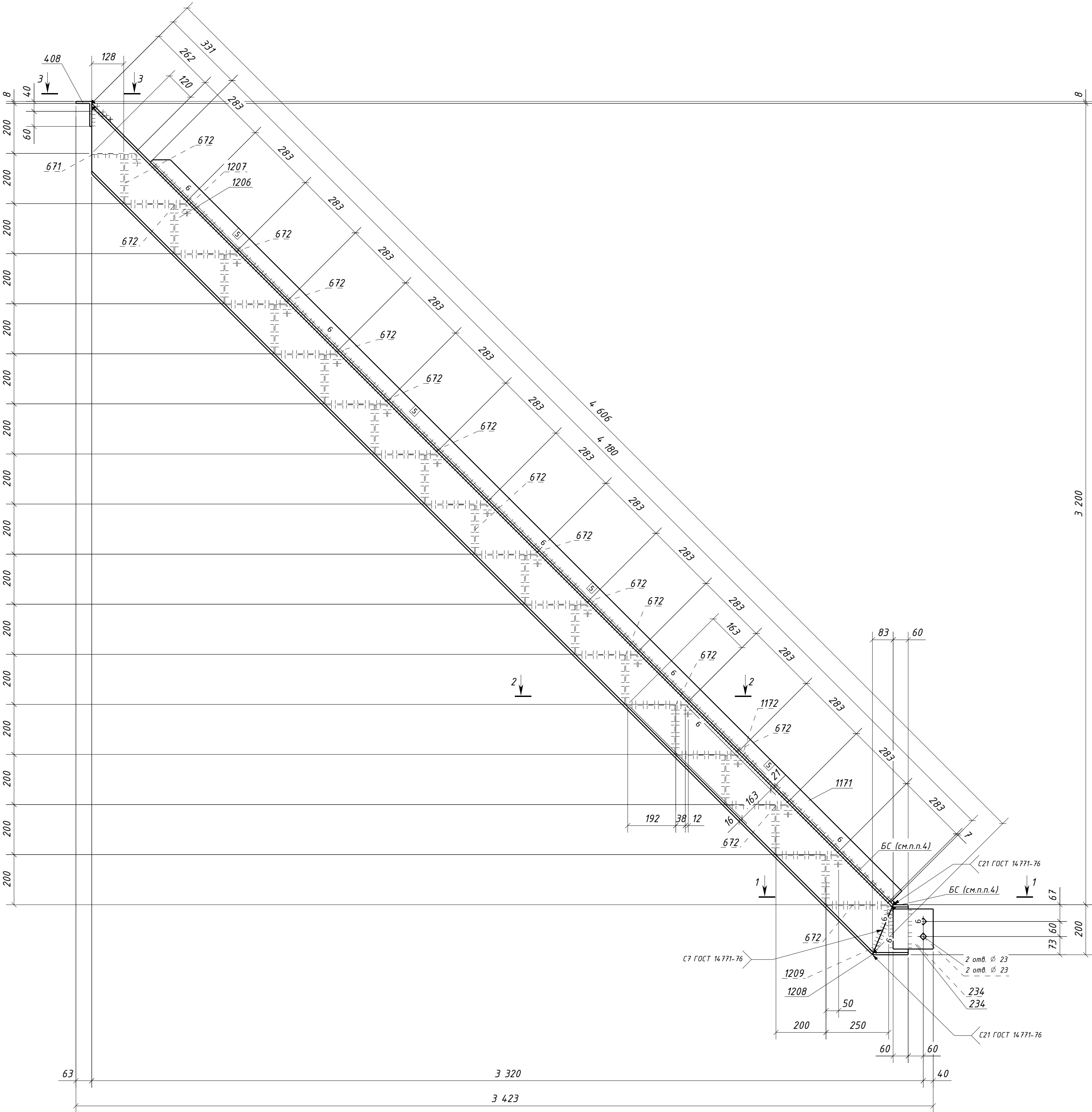
Типовой стык для Швеллер20П/У швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/З			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	163	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Лестница 2/13-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24							



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2/16-1	234	2	-10х160	160	2.0	4.0		С245-4
	408	1	L100х63х8	852	8.4	8.4		С245-4
	671	1	Руф4*700	224	5.2	5.2		С245
	672	15	Руф4*700	4.87	11.4	171.0		С245
	1171	1	L100х63х8	4.180	4.12	4.12		С245-4
	1172	1	L100х63х8	4.180	4.12	4.12		С245-4
	1206	1	Швеллер20П	4.606	84.6	84.6		С245-4
	1207	1	Швеллер20П	4.606	84.6	84.6		С245-4
	1208	1	Швеллер20П	14.0	2.6	2.6		С245-4
	1209	1	Швеллер20П	14.0	2.6	2.6		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					4.5	449.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	всех
2/16-1	3	449.9	1349.7
Итого:		1349.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	272.4
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	523.2
С245	Руф4	ГОСТ 8568-77	528.6
Масса напл. металла:			13.5
Итого:			1349.7

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	164
							1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтыков С.С.	30.04.24			Лестница 2/16-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.			30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

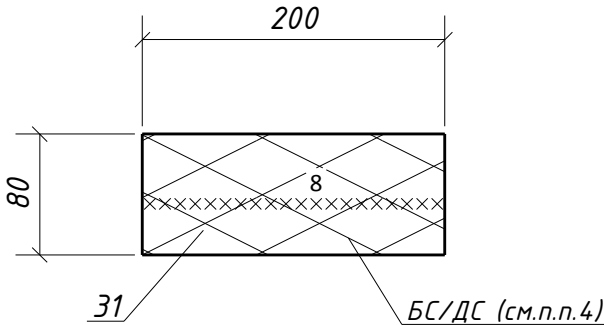
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2М-1	31	1	-12х80	200	1.5	1.5		С245-4	
							1.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2М-1	80	1.5	120.0
Итого:			120.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	120.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			120.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
			Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Конвейерная галерея №3					Стадия
								Р
								165
			Монтажный элемент 2М-1					Листов
								1
			Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24			
			Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24			

ООО СОЗКС
ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

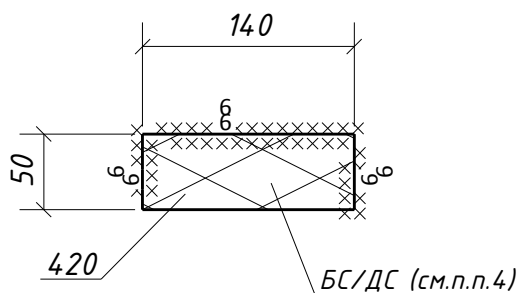
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2М-2	420	1	-6х50	140	0.3	0.3		С245-4	
							0.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2М-2	48	0.3	14.4
Итого:		14.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	14.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			14.4



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.								
Подп. и дата		1632-2021-2.1.3-КМД2/3								
		Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала								
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
		Конвейерная галерея №3						Стадия	Лист	Листов
								Р	166	1
		Монтажный элемент 2М-2						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
		Проверил		Толкунов Ю.В.		30.04.24				
		Разраб.		Салтымаков С.С.		30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

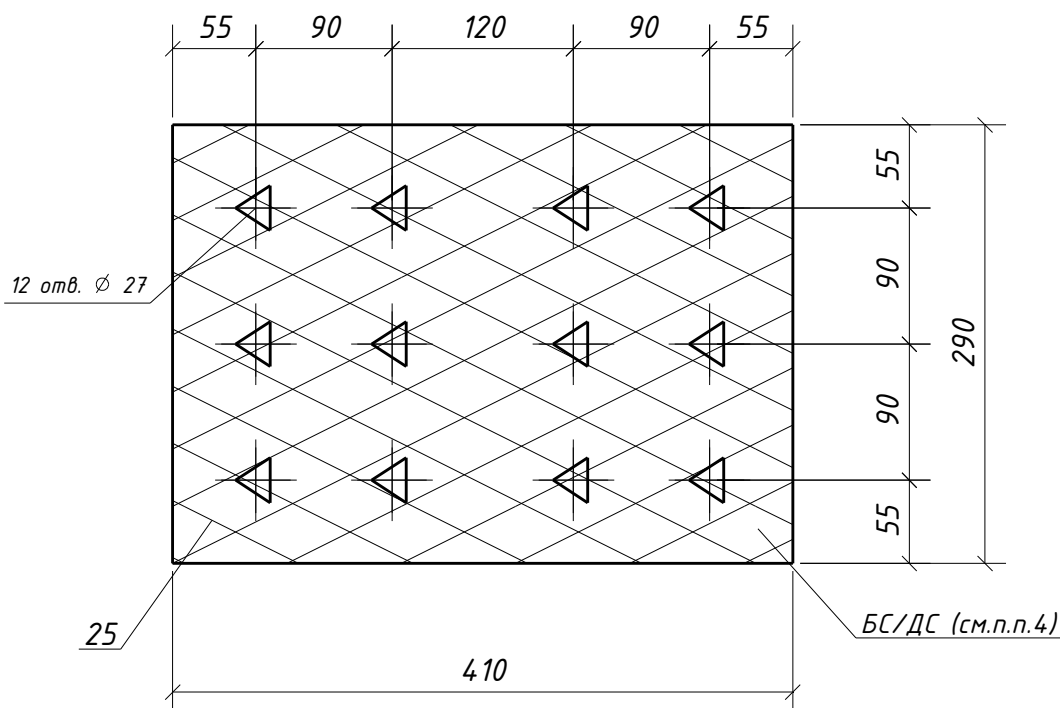
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2М-3	25	1	-12х290	410	11.2	11.2		С245-4	Отв.
							11.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2М-3	16	11.2	179.2
Итого:		179.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	179.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			179.2



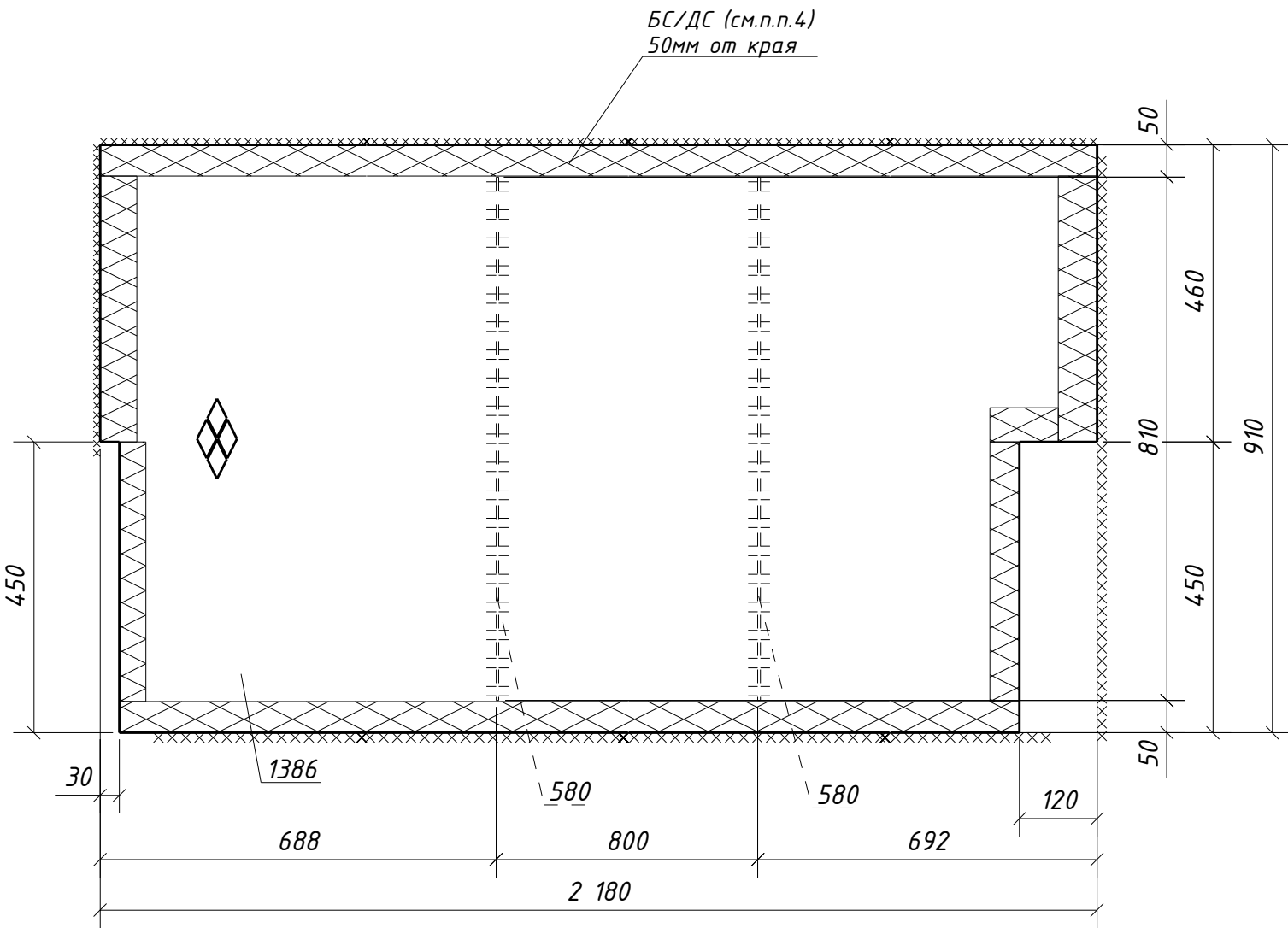
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

⬠ - отверстие под высокопрочный болт

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24			
	Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24			
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						167
						1
Монтажный элемент 2М-3						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-1	580	2	-4х60	810	1.5	3.0		С235	
	1386	1	Руф5*910	2180	80.1	80.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.8	83.9	

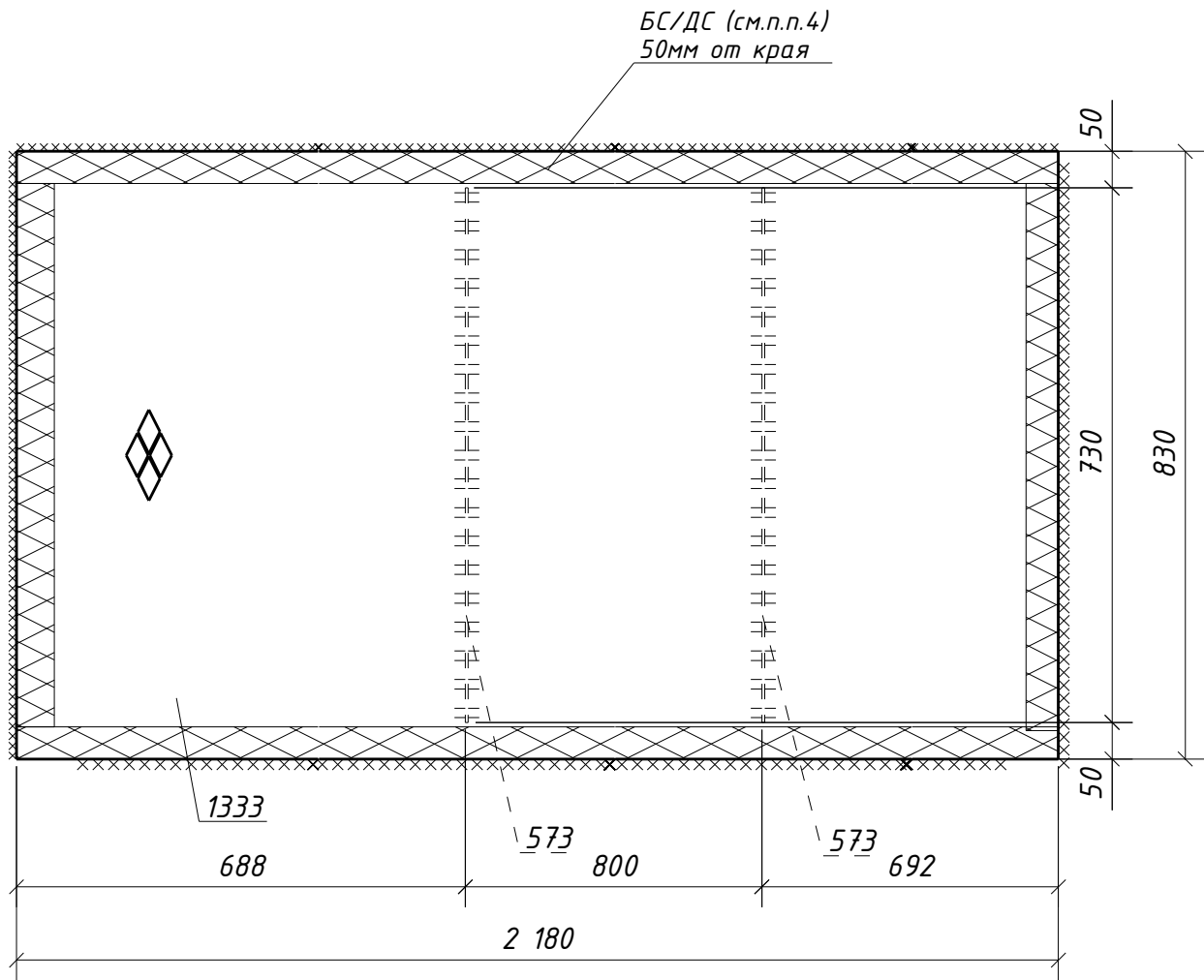
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-1	2	83.9	167.8
Итого:		167.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	160.2
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			167.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	168
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-2	573	2	-4х60	730	1.4	2.8		С235	
	1333	1	Руф5*830	2180	75.6	75.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						79.2		

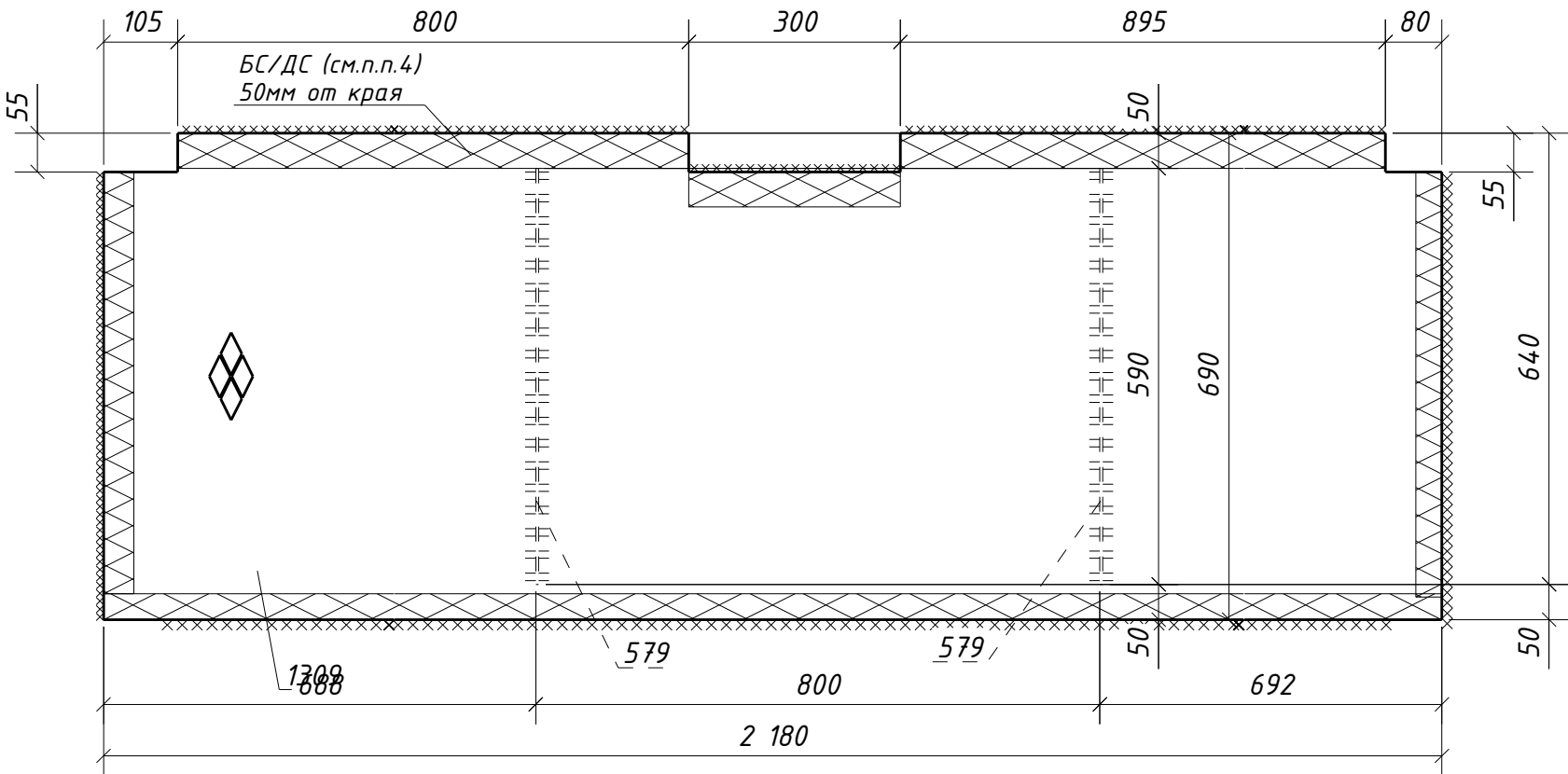
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-2	2	79.2	158.4
Итого:		158.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	151.2
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			158.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	169
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-2	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-3	579	2	-4х60	590	1.1	2.2		С235	
	1309	1	Руф5*690	2180	61.7	61.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						64.5		

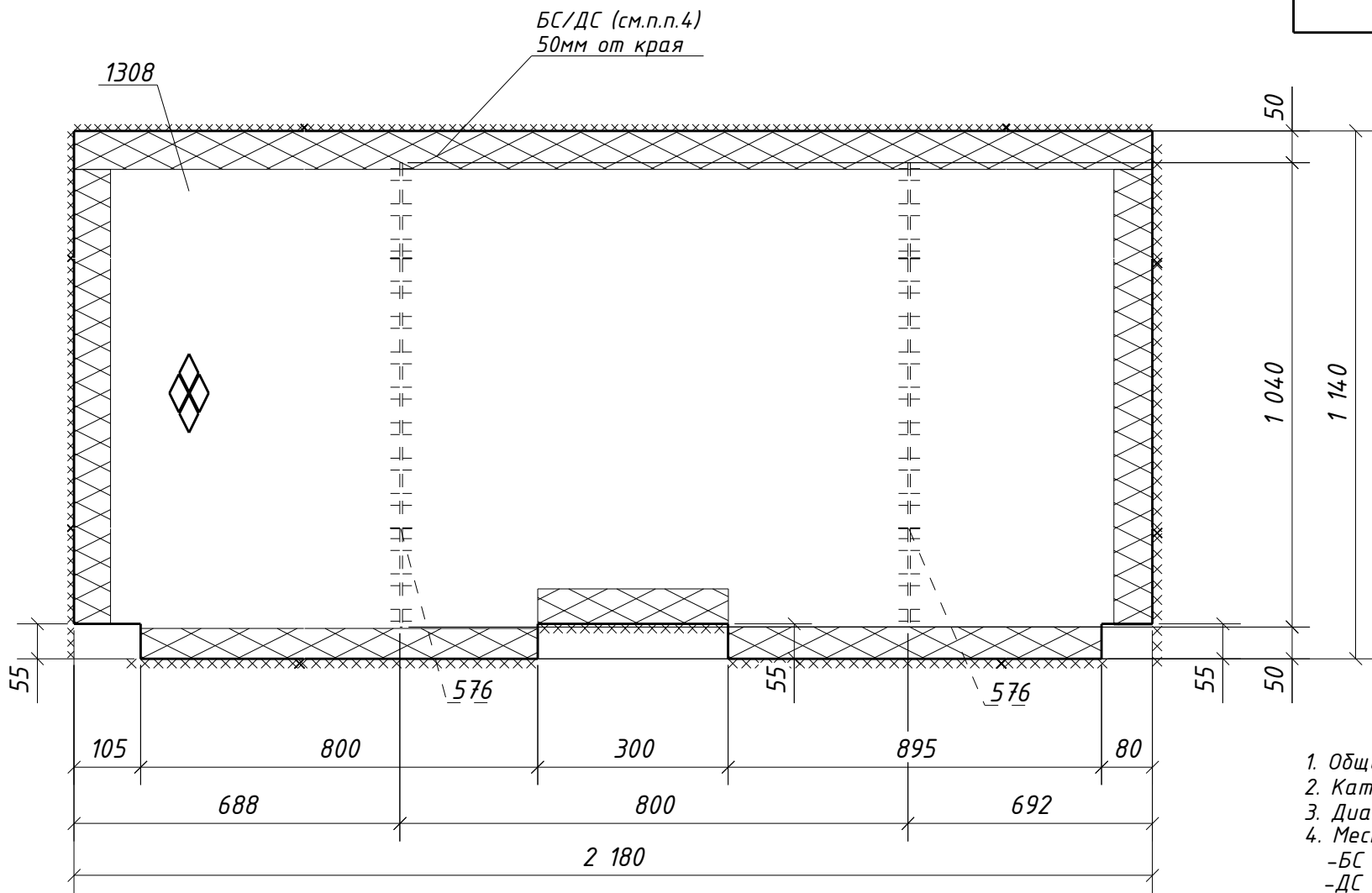
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-3	2	64.5	129.0
Итого:		129.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	123.4
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			129.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	170
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-3	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-4	576	2	-4х60	1040	2.0	4.0		С235	
	1308	1	Руф5*1140	2180	102.7	102.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						107.8		

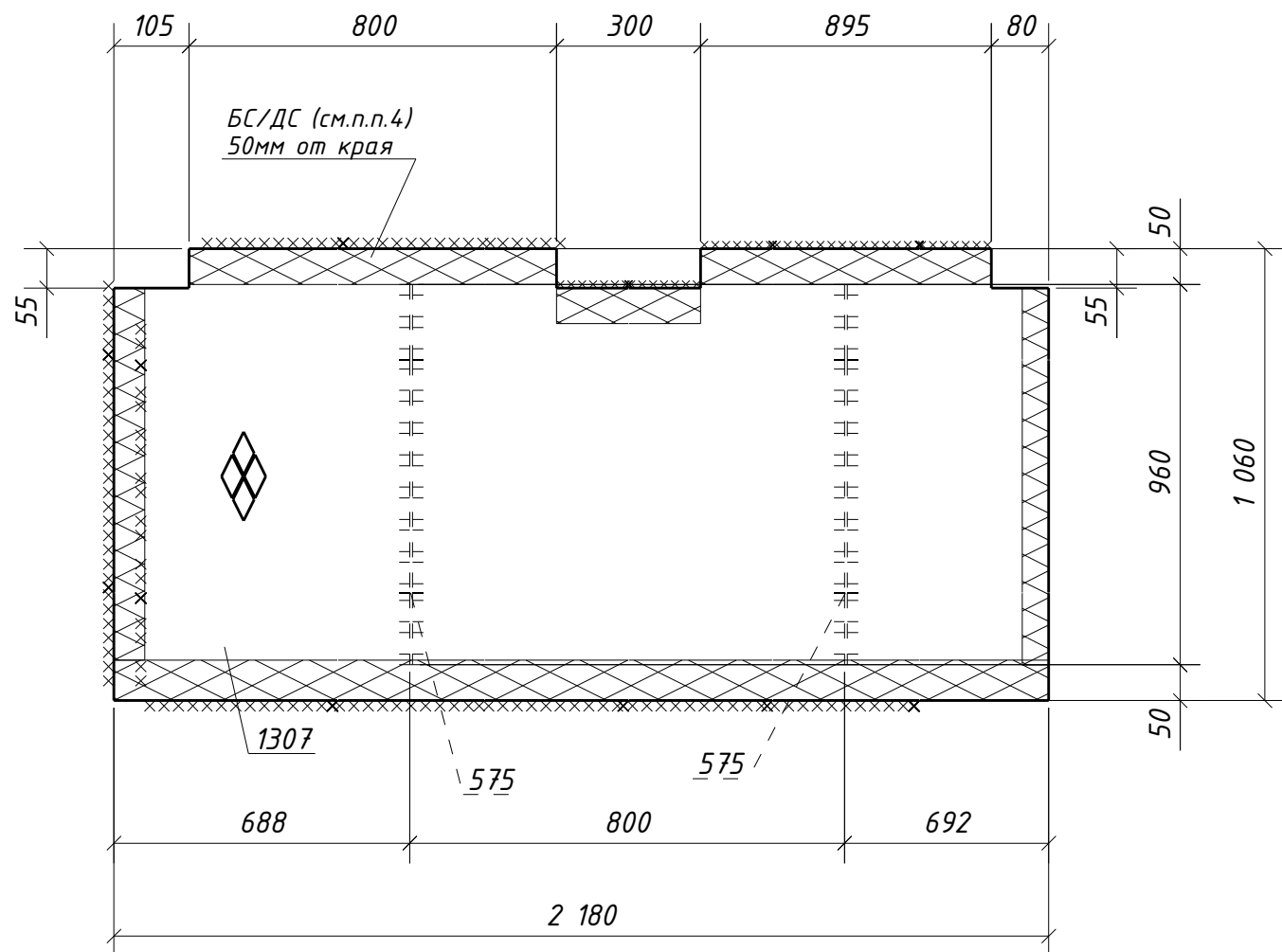
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-4	2	107.8	215.6
Итого:		215.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	205.4
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			215.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	171	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-4			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-5	575	2	-4х60	960	1.8	3.6		С235	
	1307	1	Руф5*1060	2180	95.4	95.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						100.0		

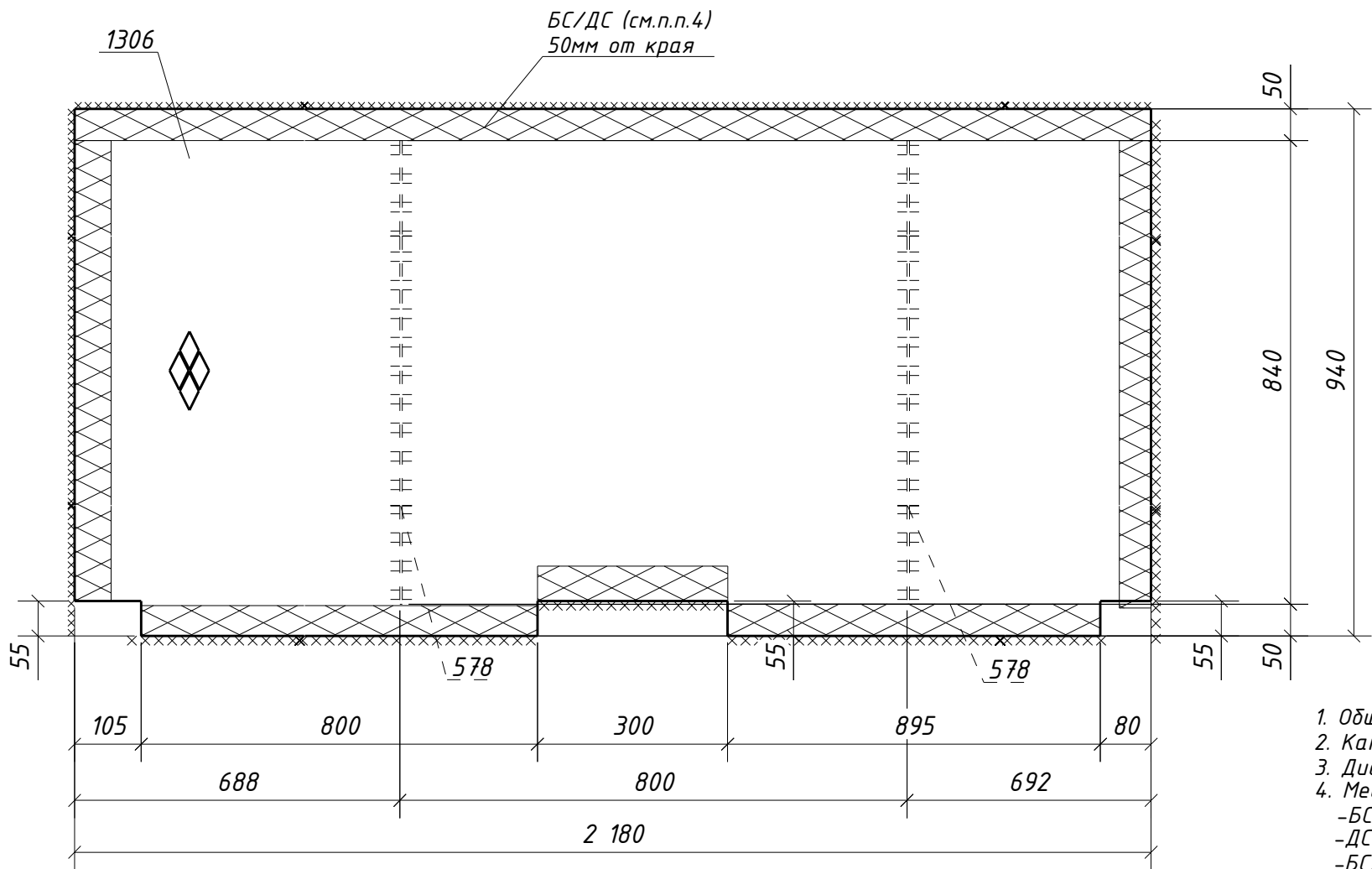
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-5	2	100.0	200.0
Итого:		200.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	190.8
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			200.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	172
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-5	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-6	578	2	-4х60	840	1.6	3.2		С235	
	1306	1	Руф5*940	2180	84.5	84.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						88.6		

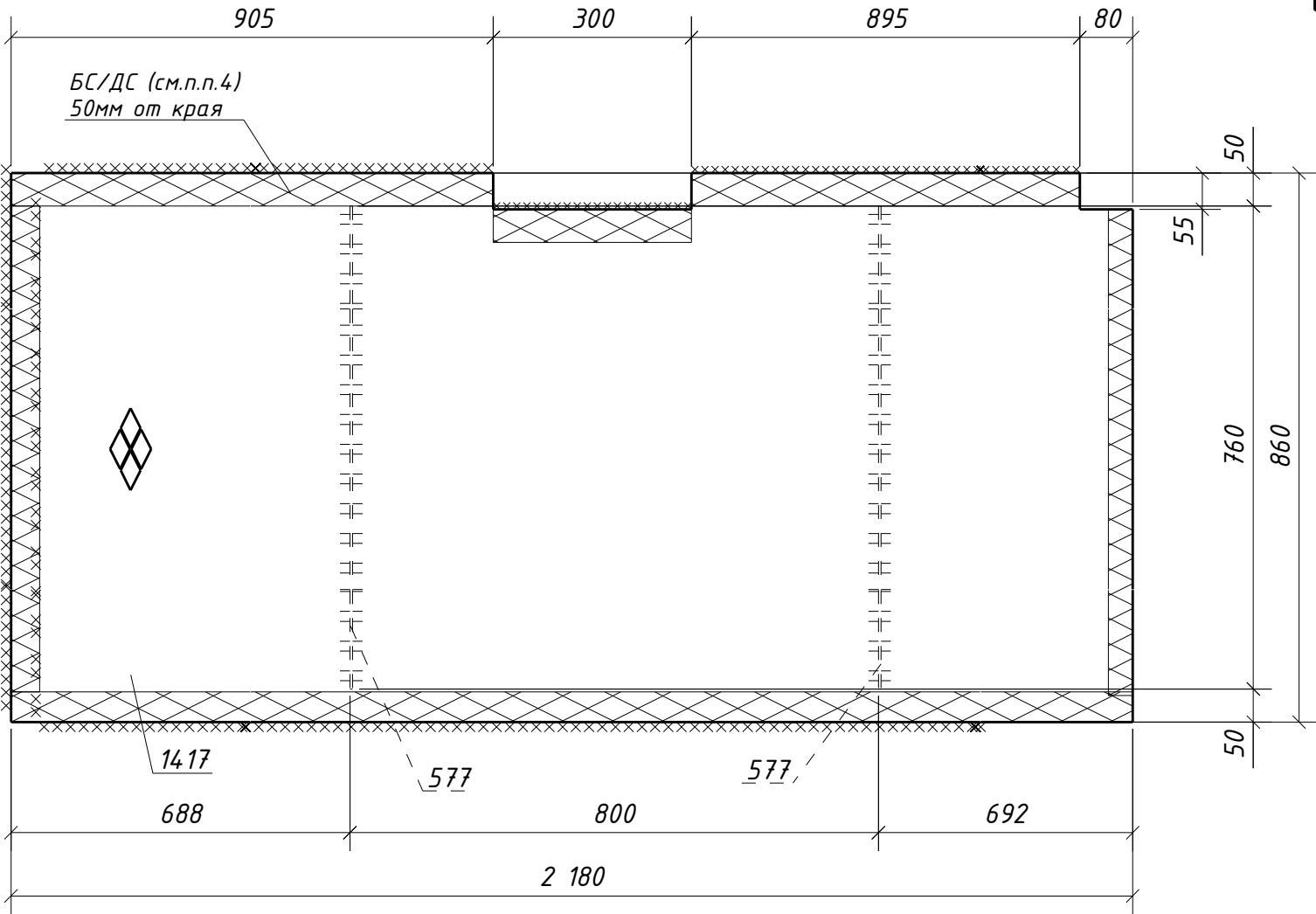
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-6	2	88.6	177.2
Итого:		177.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	169.0
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			177.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	173
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-6	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-7	577	2	-4х60	760	1.4	2.8		С235	
	1417	1	Руф5*860	2180	77.5	77.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						81.1		

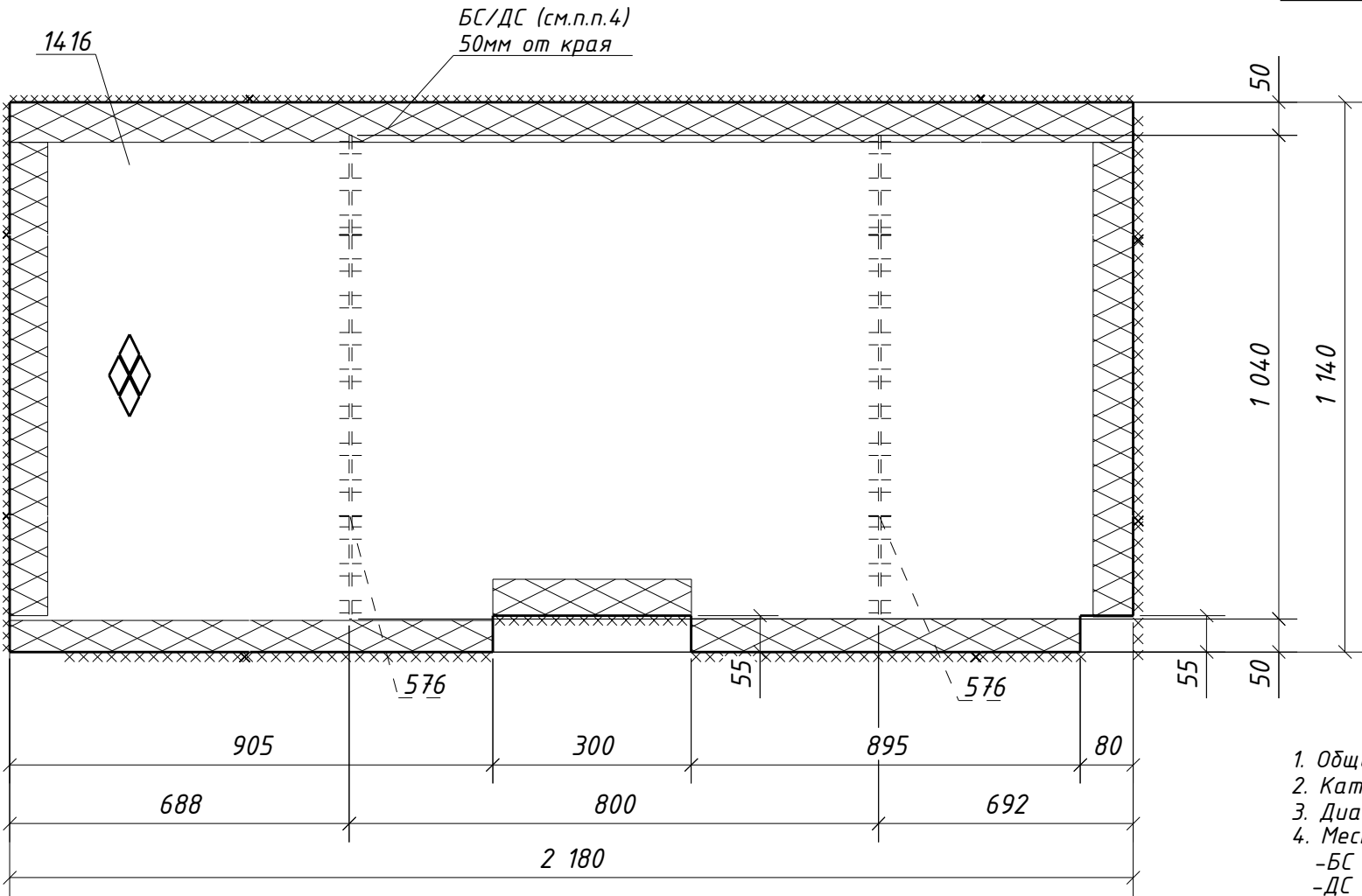
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-7	2	81.1	162.2
Итого:		162.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	155.0
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			162.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	174
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-7	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-8	576	2	-4х60	1040	2.0	4.0		С235	
	14 16	1	Руф5*1140	2180	103.0	103.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						108.1		

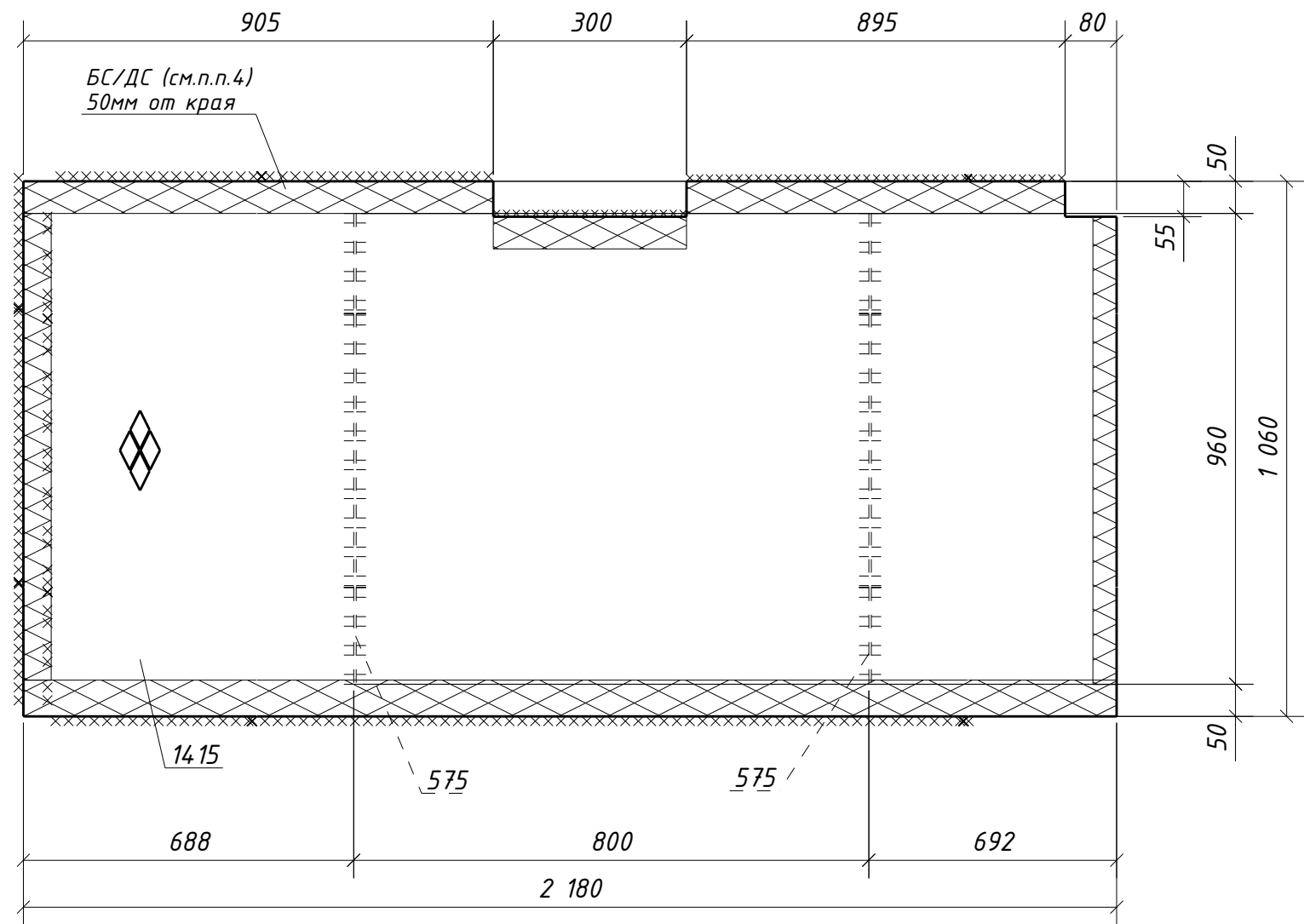
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-8	2	108.1	216.2
Итого:		216.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	206.0
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			216.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	175	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-8			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-9	575	2	-4x60	960	1.8	3.6		С235	
	1415	1	Руф5*1060	2180	95.7	95.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						100.3		

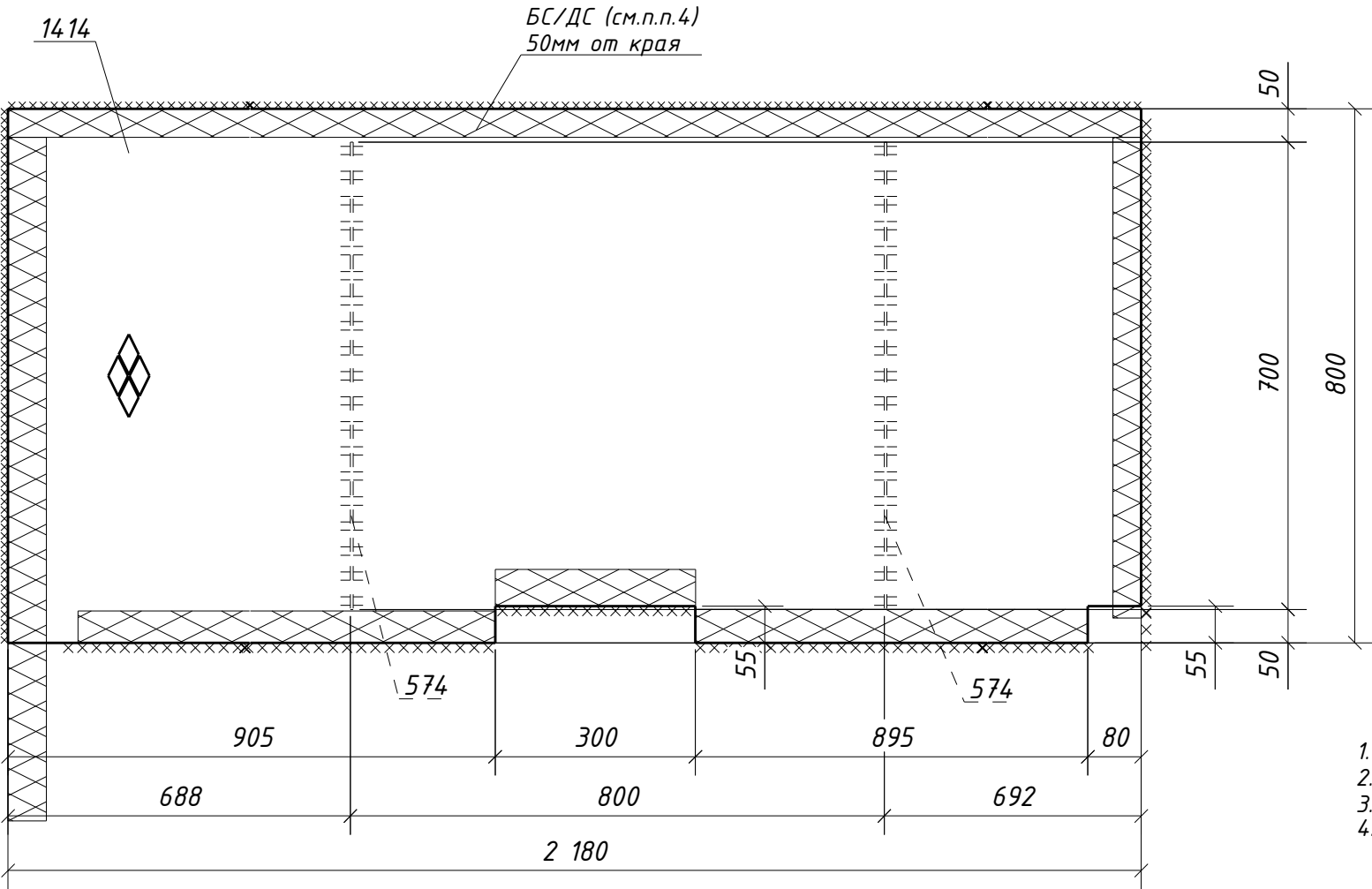
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-9	2	100.3	200.6
Итого:			200.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	191.4
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			200.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	176	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Настил 2Н1-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-10	574	2	-4х60	700	1.3	2.6		С235	
	14 14	1	Руф5*800	2180	72.0	72.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						75.3		

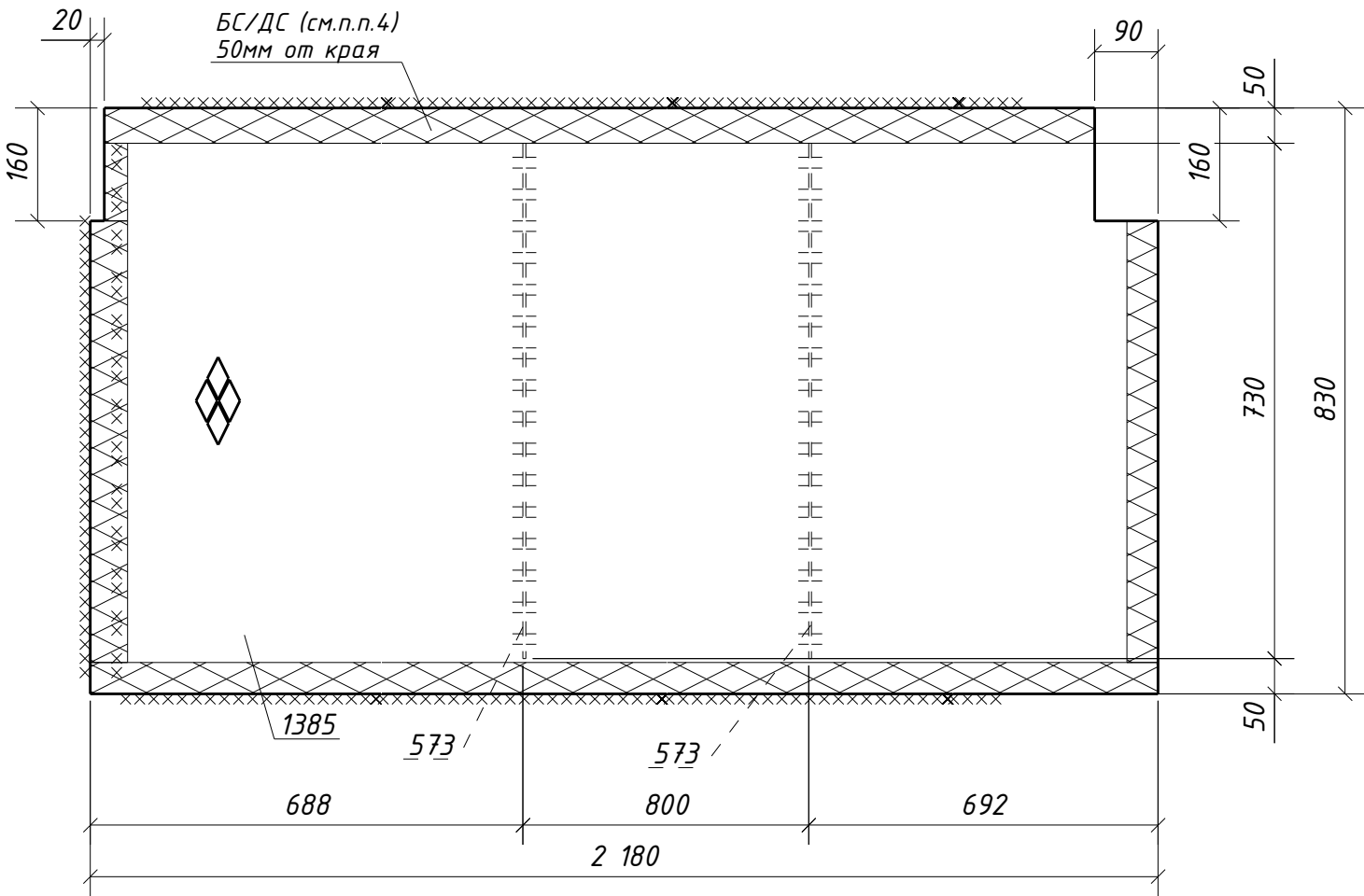
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-10	2	75.3	150.6
Итого:		150.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	144.0
Масса напл. металла:			1.4
Итого:			150.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	177
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-10	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-11	573	2	-4х60	730	1.4	2.8		С235	
	1385	1	Руф5*830	2180	74.9	74.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						78.5		

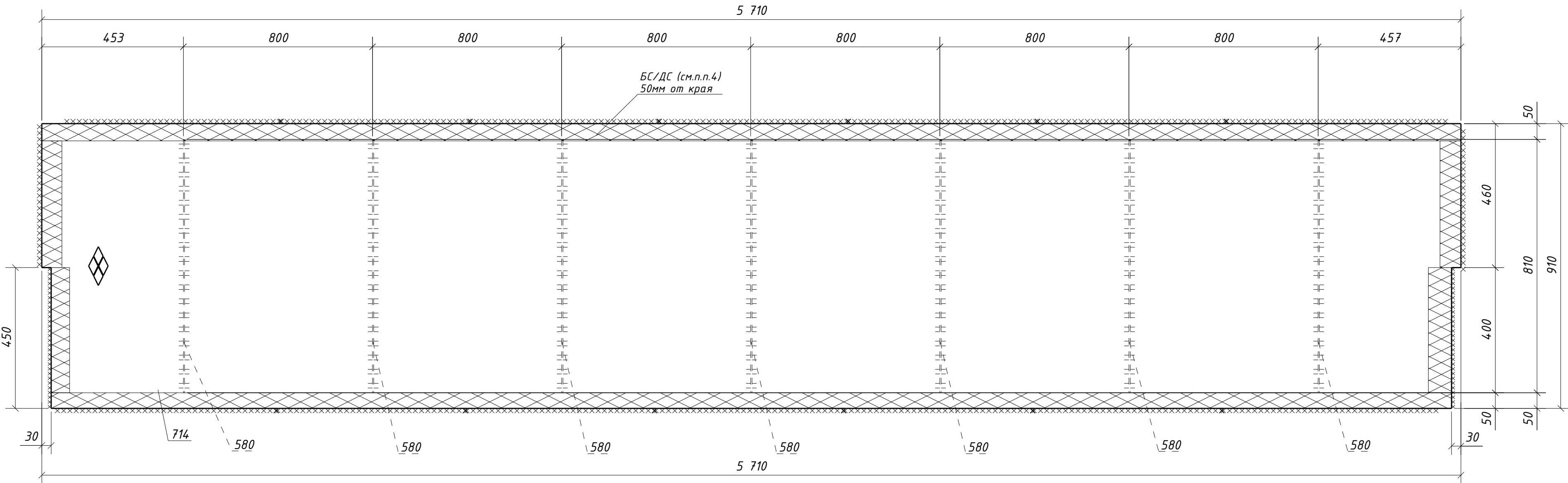
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-11	2	78.5	157.0
Итого:			157.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	149.8
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			157.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	178	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н1-11	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-12	580	7	-4х60	810	1.5	10.5		С235
	714	1	РиФ5*910	5710	216.0	216.0		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							228.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-12	25	228.8	5720.0
Итого:		5720.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	262.5
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	5400.0
Масса напл. металла:			57.5
Итого:			5720.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

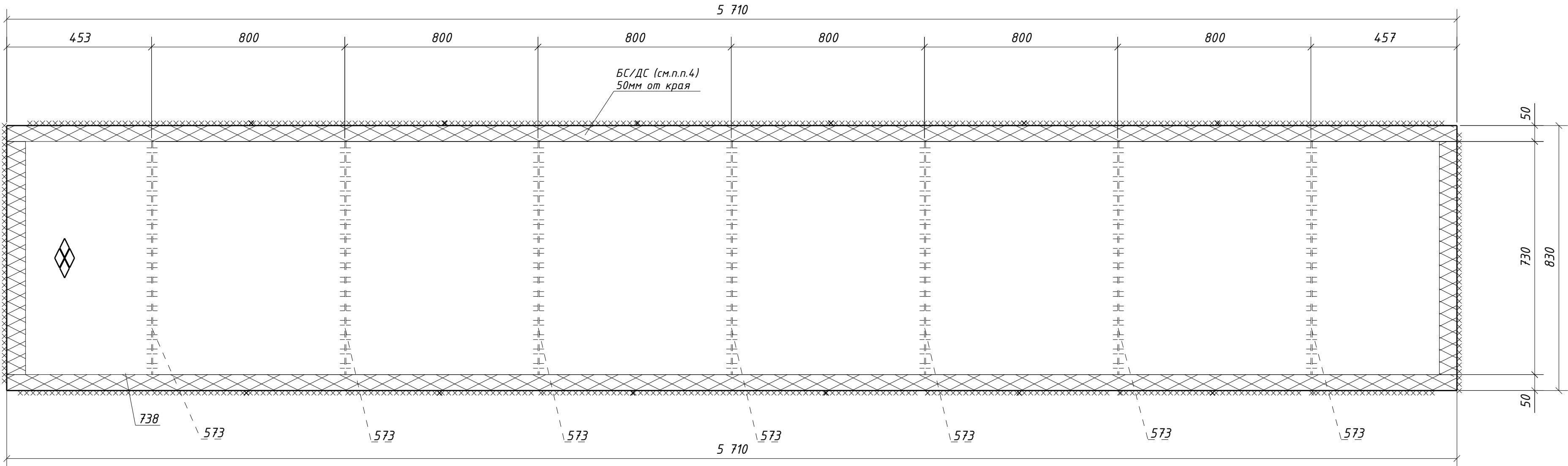
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	179	1
						Настил 2Н1-12		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-13	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235
	738	1	РиФ5*830	5710	198.1	198.1		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1							210.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-13	25	210.0	5250.0
Итого:		5250.0	

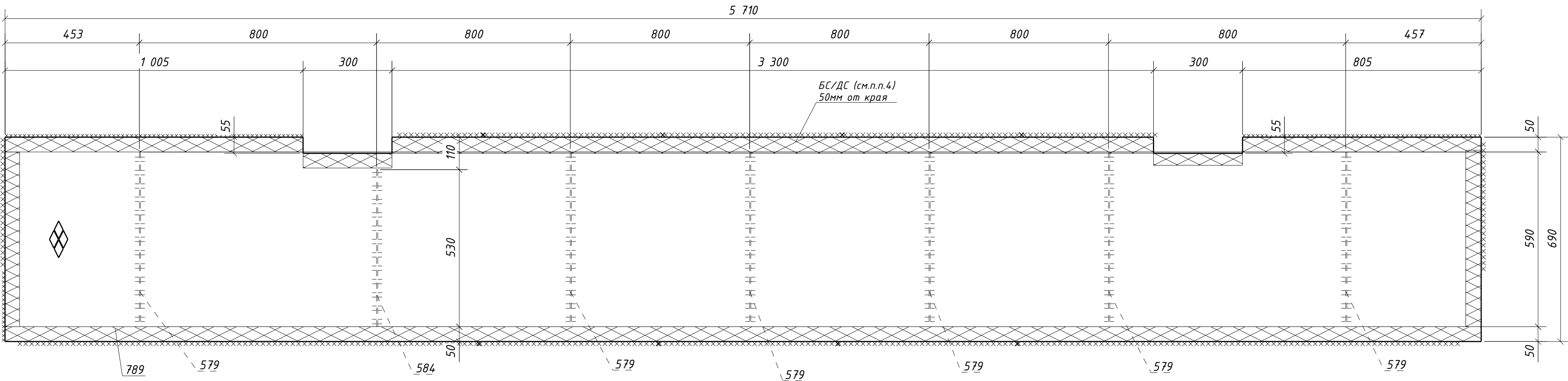
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	245.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	4952.5
Масса напл. металла:			52.5
Итого:			5250.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	180	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Настил 2Н1-13	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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

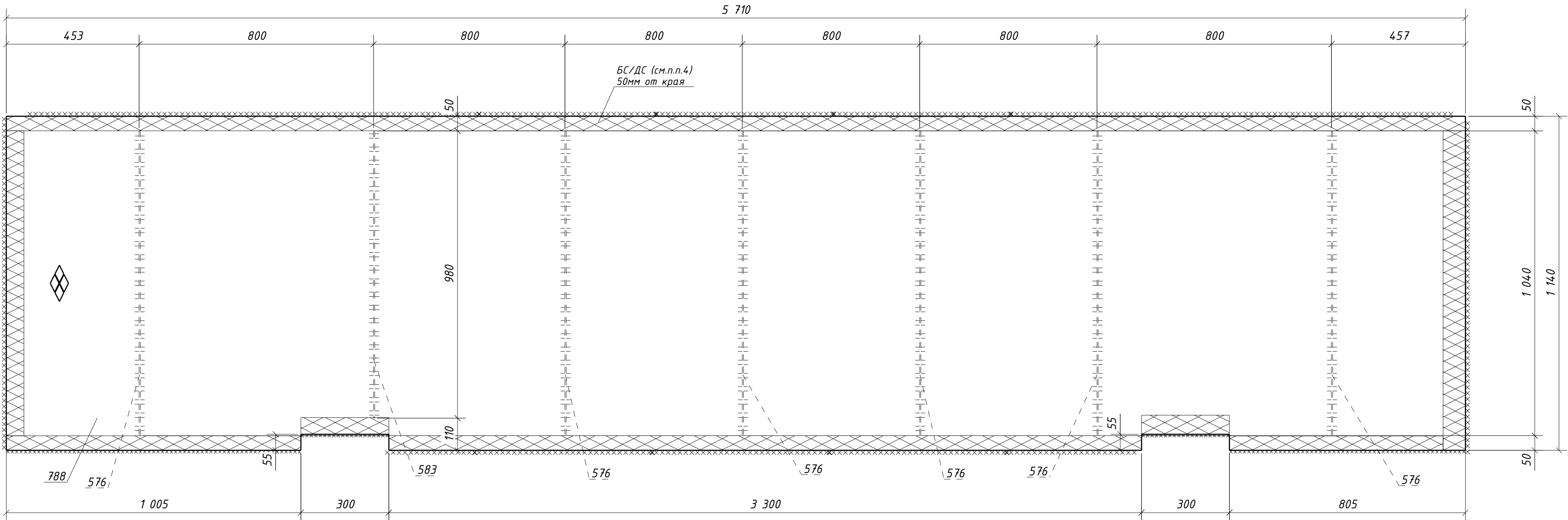


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	181	1
						Настил 2Н1-14	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-14	579	6	-4х60	590	1.1	6.6		С235	
	584	1	-4х60	530	1.0	1.0		С235	
	789	1	РиФ5*690	5710	163.3	163.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						172.6		
Требуется изготовить				Выборка металла					
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг		
		марки	всех						
2Н1-14	8	172.6	1380.8	С235	-4	ГОСТ 19903-2015	60.8		
				С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1306.4		
Итого:			1380.8	Масса напл. металла:			13.6		
				Итого:			1380.8		

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-15	576	6	-4x60	1040	2.0	12.0		С235	
	583	1	-4x60	980	1.8	1.8		С235	
	788	1	РиФ5*1140	5710	270.7	270.7		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8								287.3	

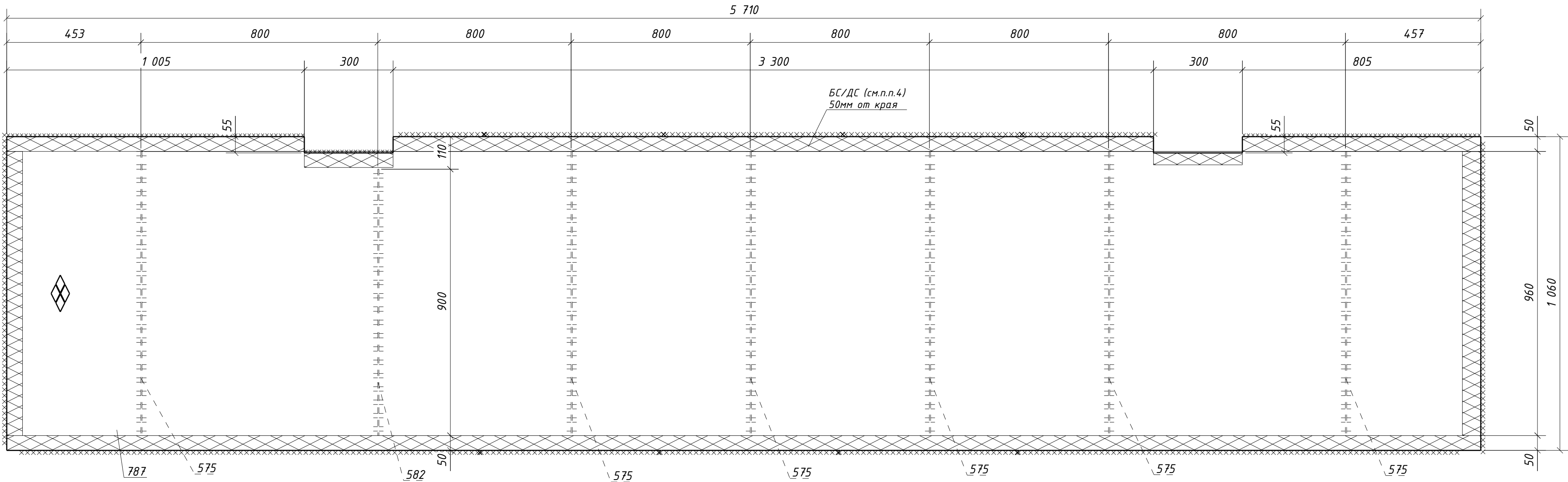
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-15	10	287.3	2873.0
Итого:		2873.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	138.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2707.0
Масса напл. металла:			28.0
Итого:			2873.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	182	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-15	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-16	575	6	-4x60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4x60	900	1.7	1.7		С235	
	787	1	РиФ5*1060	5710	251.6	251.6		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6								266.7	

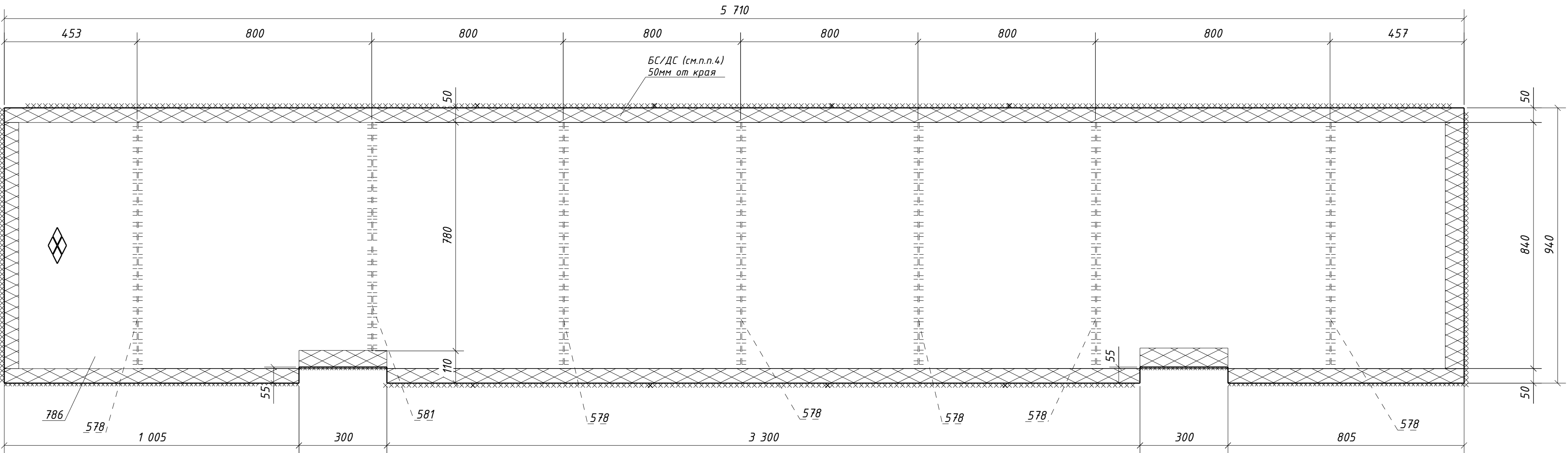
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-16	10	266.7	2667.0
Итого:		2667.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	125.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2516.0
Масса напл. металла:			26.0
Итого:			2667.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	183	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-16	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-17	578	6	-4x60	840	1.6	9.6		С235	
	581	1	-4x60	780	1.5	1.5		С235	
	786	1	РиФ5*940	5710	222.9	222.9		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							236.3		

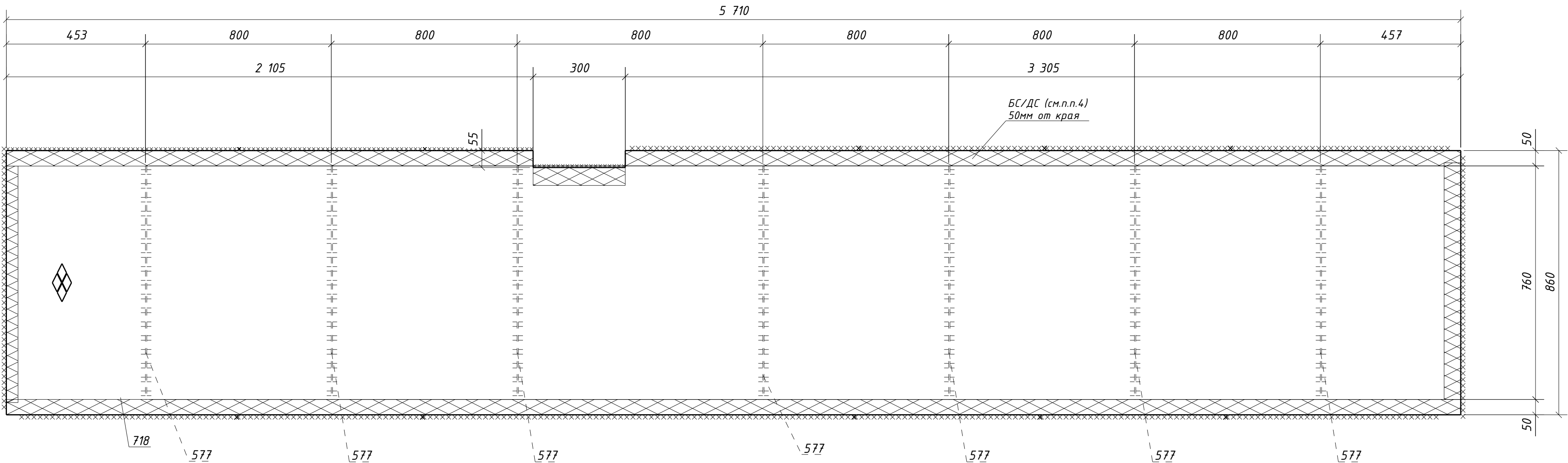
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-17	8	236.3	1890.4
Итого:		1890.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	88.8
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1783.2
Масса напл. металла:			18.4
Итого:			1890.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	184
									Листов
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-17		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-18	577	7	-4х60	760	1.4	9.8		С235
	718	1	РиФ5*860	5710	204.5	204.5		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1							216.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-18	8	216.4	1731.2
Итого:		1731.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	78.4
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1636.0
Масса напл. металла:			16.8
Итого:			1731.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

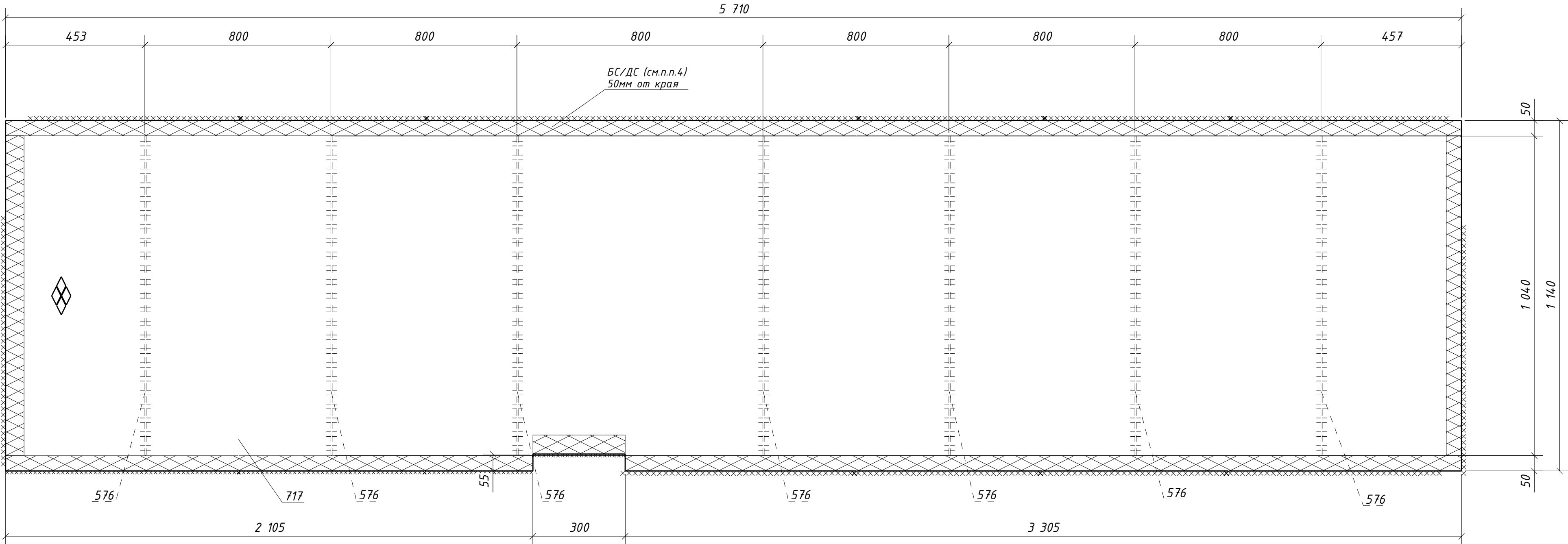
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	185
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб. Салтымаков С.С.					

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-19	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235	
	717	1	РиФ5*1140	5710	271.4	271.4		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9								288.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-19	10	288.3	2883.0
Итого:		2883.0	

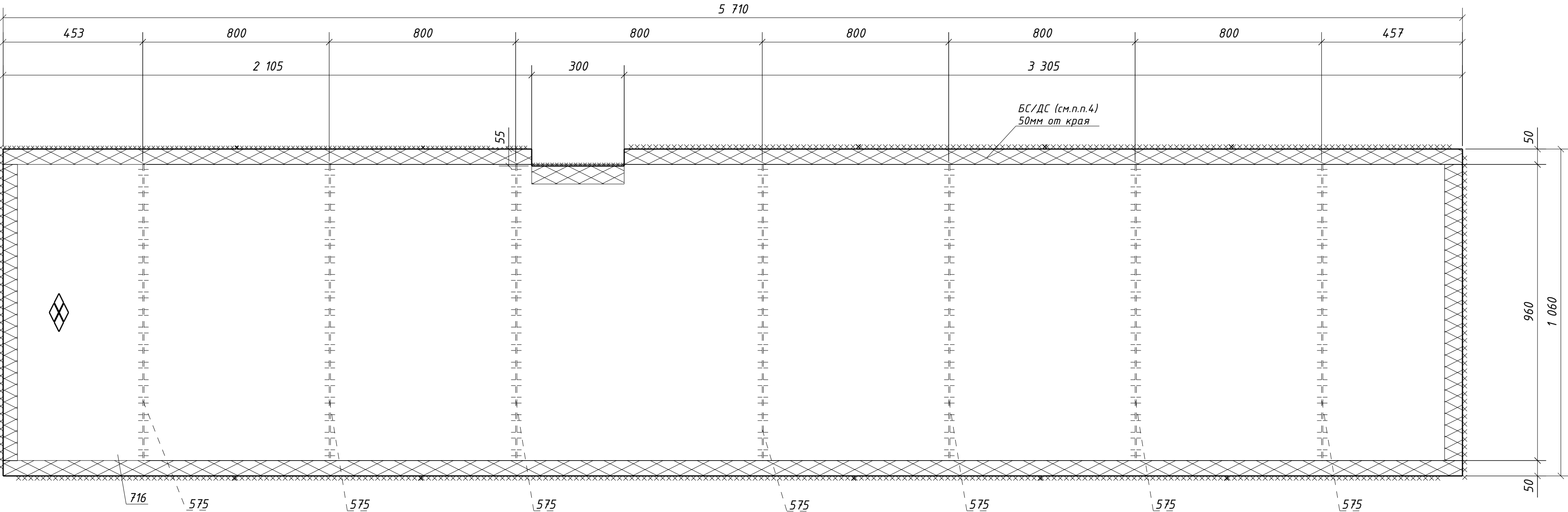
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	140.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2714.0
Масса напл. металла:			29.0
Итого:			2883.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	186	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н1-19	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-20	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235	
	716	1	РиФ5*1060	5710	252.3	252.3		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6								267.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-20	10	267.5	2675.0
Итого:		2675.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	126.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2523.0
Масса напл. металла:			26.0
Итого:			2675.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

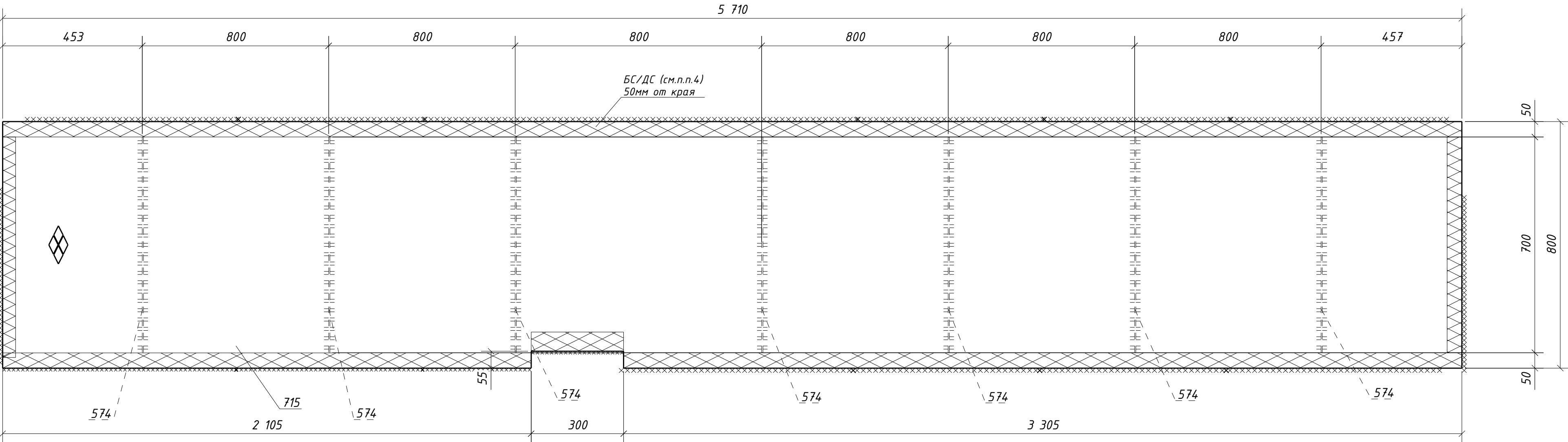
-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	187
								Листов
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-20	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-21	574	7	-4х60	700	1.3	9.1		С235	
	715	1	Руф5*800	5710	190.2	190.2		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0								201.3	

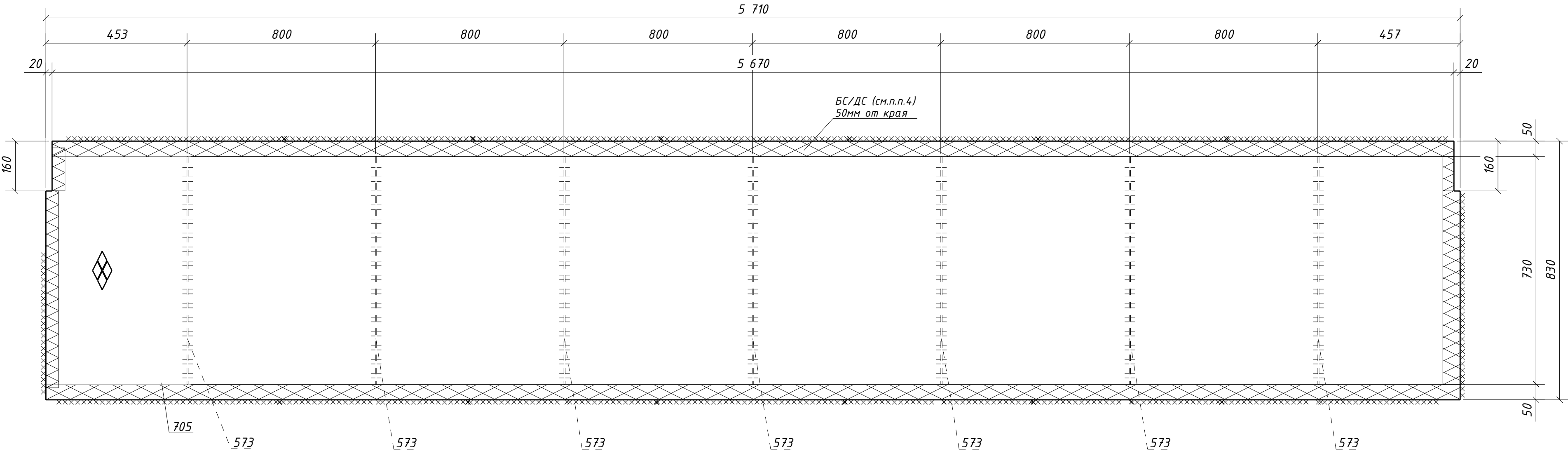
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-21	8	201.3	1610.4
Итого:		1610.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	72.8
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	1521.6
Масса напл. металла:			16.0
Итого:			1610.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						188
						1
Проверил Толкунов Ю.В.						30.04.24
Разраб. Салтымаков С.С.						30.04.24
Настил 2Н1-21						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-22	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235
	705	1	Руф5*830	5710	197.8	197.8		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1							209.7	

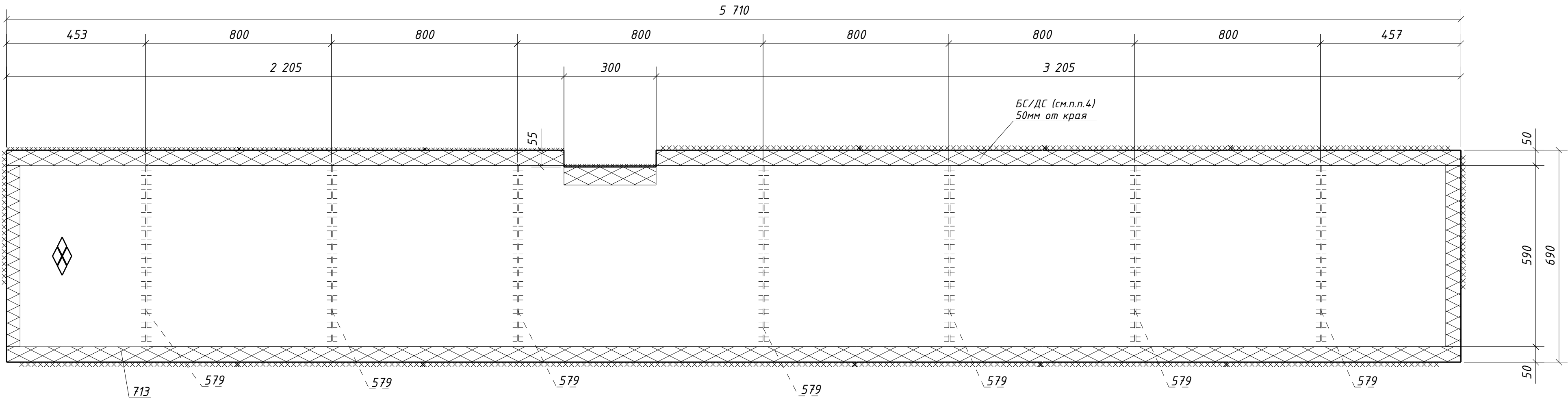
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-22	24	209.7	5032.8
Итого:		5032.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	235.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	4 747.2
Масса напл. металла:			50.4
Итого:			5032.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	189
								Листов
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24			Настил 2Н1-22	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-23	579	7	-4х60	590	1.1	7.7		С235	
	713	1	РиФ5*690	5710	164.0	164.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						173.4		

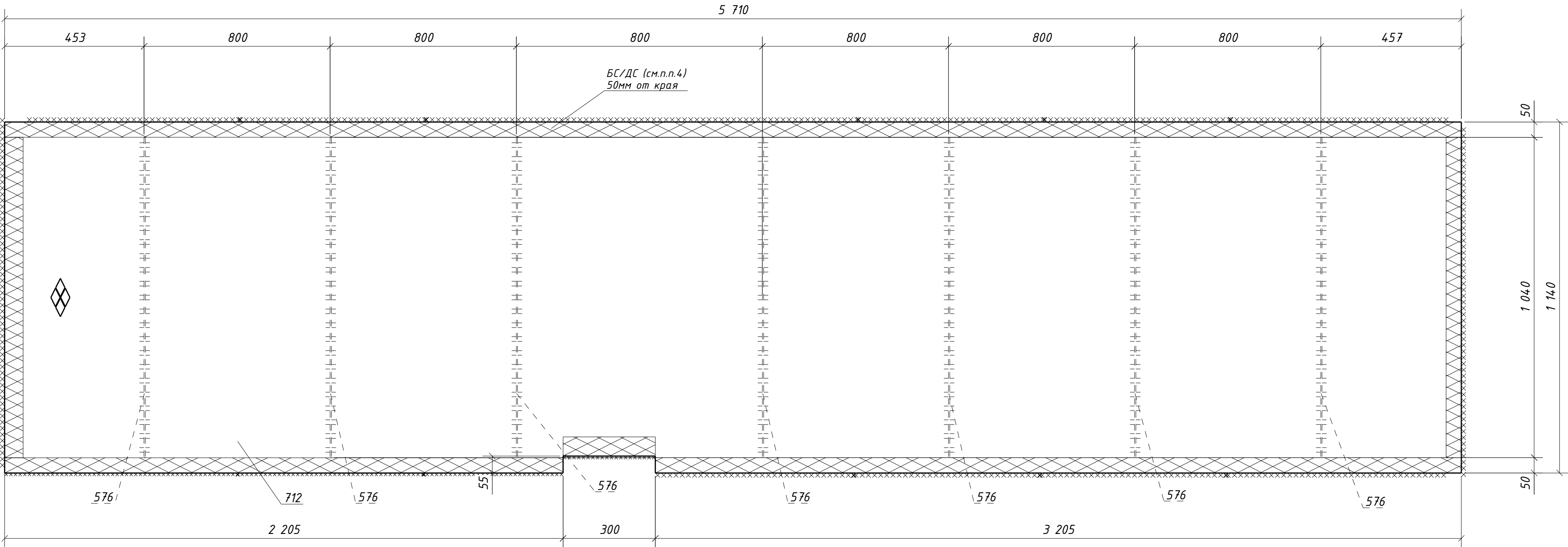
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-23	10	173.4	1734.0
Итого:		1734.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	77.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1640.0
Масса напл. металла:			17.0
Итого:			1734.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия Р	Лист 190
								Листов 1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24			Настил 2Н1-23	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.			30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-24	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235
	712	1	РиФ5*1140	5710	271.4	271.4		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9							288.3	

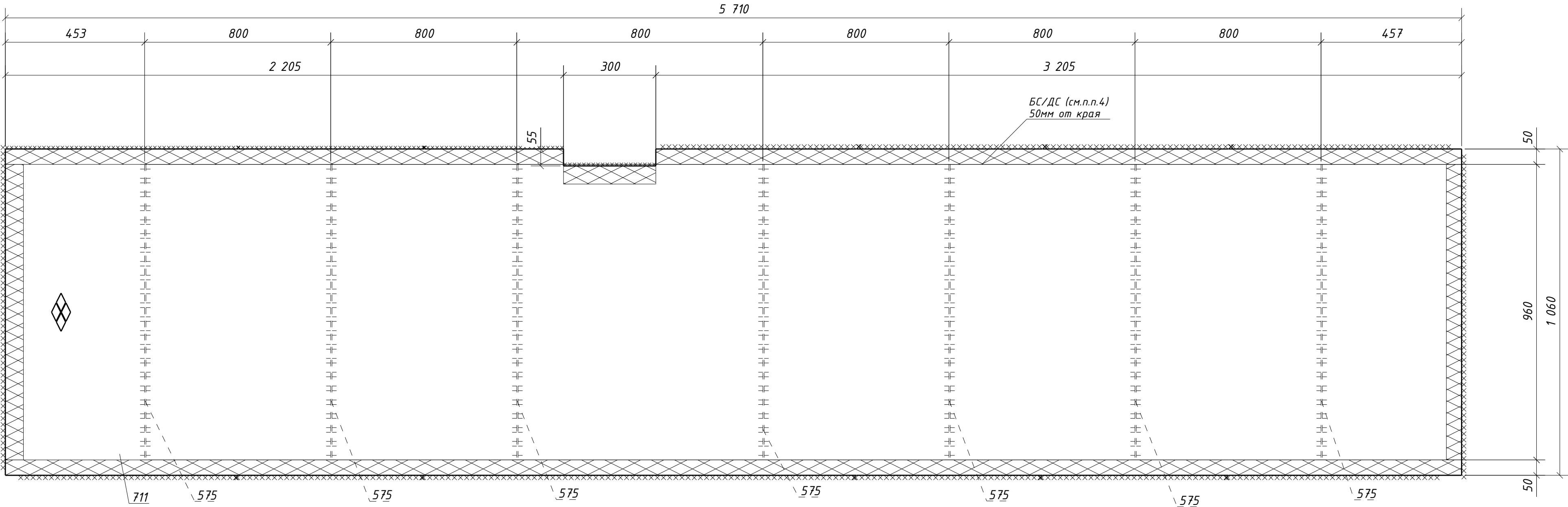
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-24	10	288.3	2883.0
Итого:		2883.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	140.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2714.0
Масса напл. металла:			29.0
Итого:			2883.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	191	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-25	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235
	711	1	РиФ5*1060	5710	252.3	252.3		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6							267.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-25	10	267.5	2675.0
Итого:		2675.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	126.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2523.0
Масса напл. металла:			26.0
Итого:			2675.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

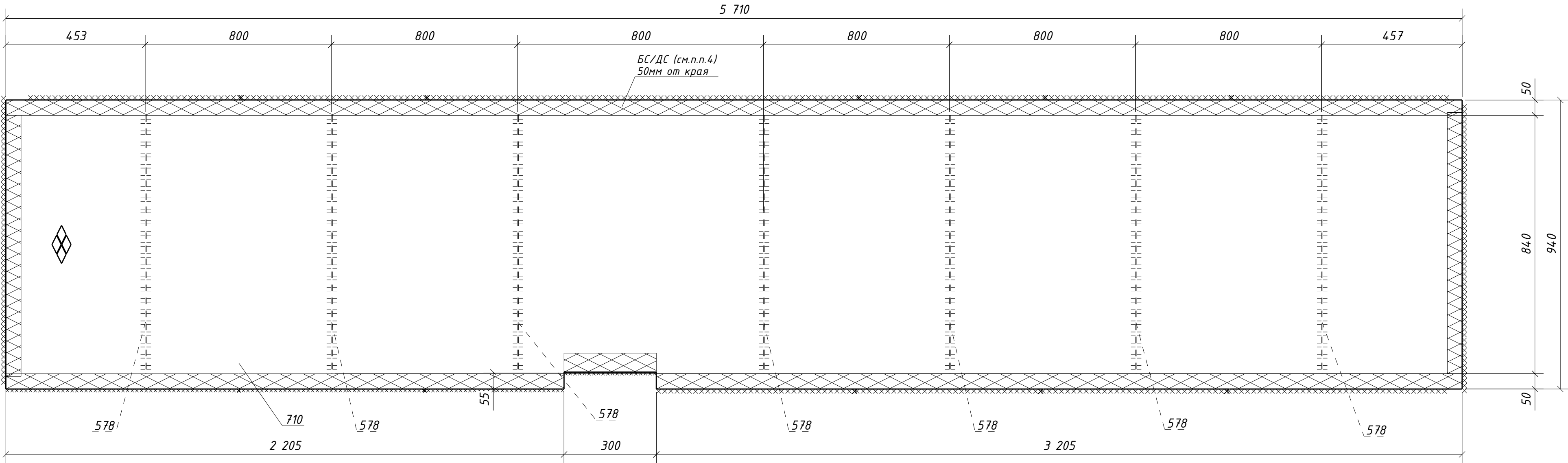
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	192
									Листов
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-25		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-26	578	7	-4х60	840	1.6	11.2		С235
	710	1	РиФ5*940	5710	223.6	223.6		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							237.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-26	10	237.1	2371.0
Итого:		2371.0	

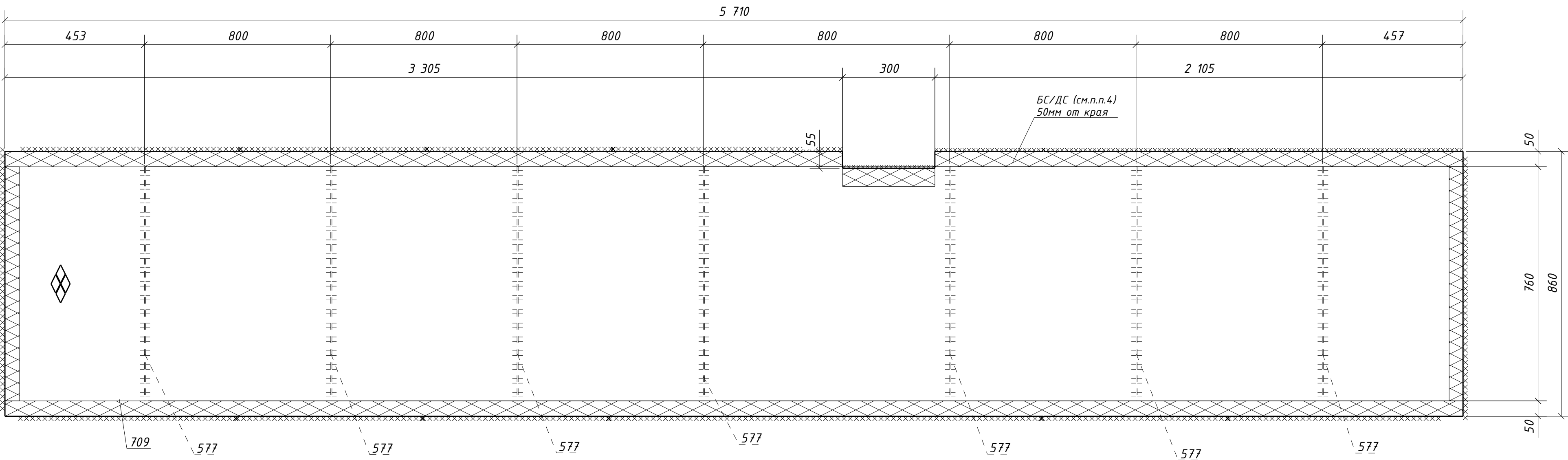
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	112.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2236.0
Масса напл. металла:			23.0
Итого:			2371.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	193
				Листов	
				1	
Проверил				Толкунов Ю.В.	
Разраб.				Салтымаков С.С.	
				30.04.24	
				30.04.24	
Настил 2Н1-26				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-27	577	7	-4х60	760	1.4	9.8		С235	
	709	1	РиФ5*860	5710	204.5	204.5		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1							216.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-27	10	216.4	2164.0
Итого:		2164.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	98.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2045.0
Масса напл. металла:			21.0
Итого:			2164.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

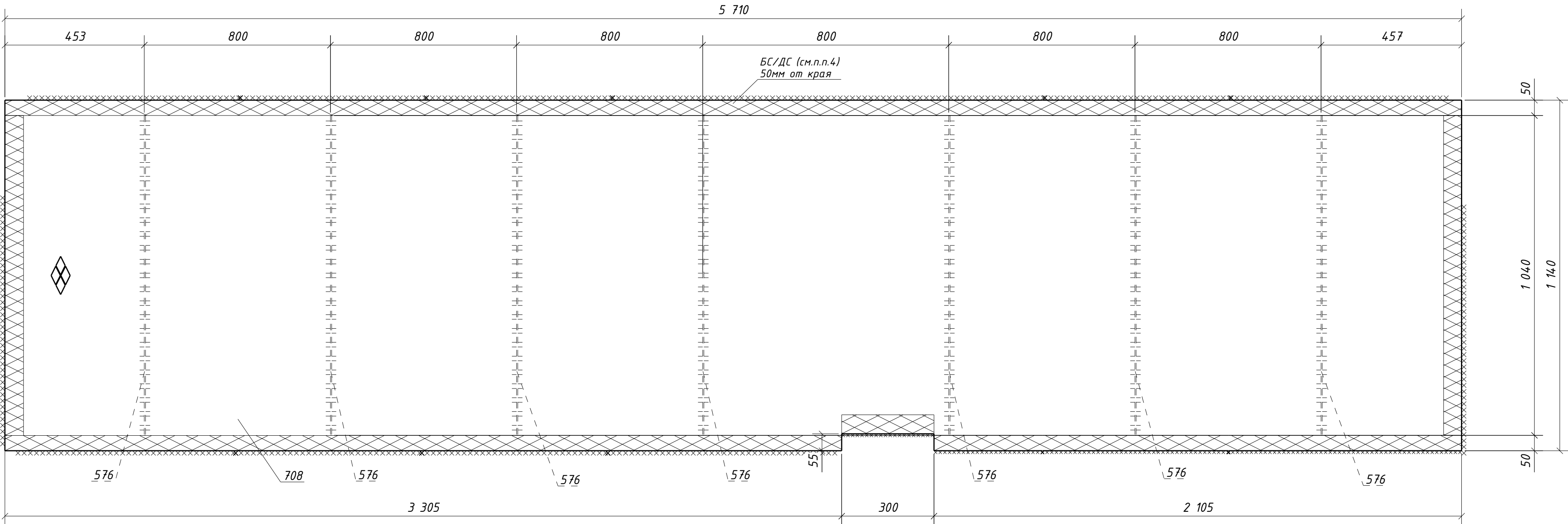
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	194	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-27	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-28	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235	
	708	1	РиФ5*1140	5710	271.4	271.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						288.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-28	10	288.3	2883.0
Итого:		2883.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	140.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2714.0
Масса напл. металла:			29.0
Итого:			2883.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

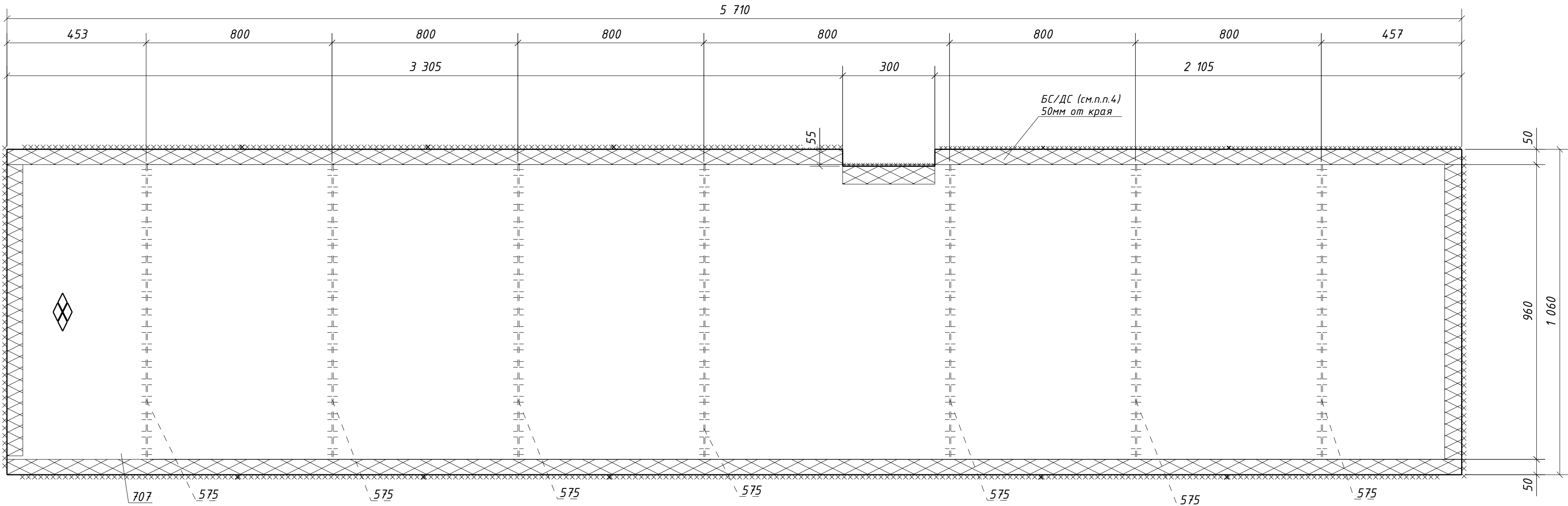
-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	195	1
						Настил 2Н1-28	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-29	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235	
	707	1	РиФ5*1060	5710	252.3	252.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.5		

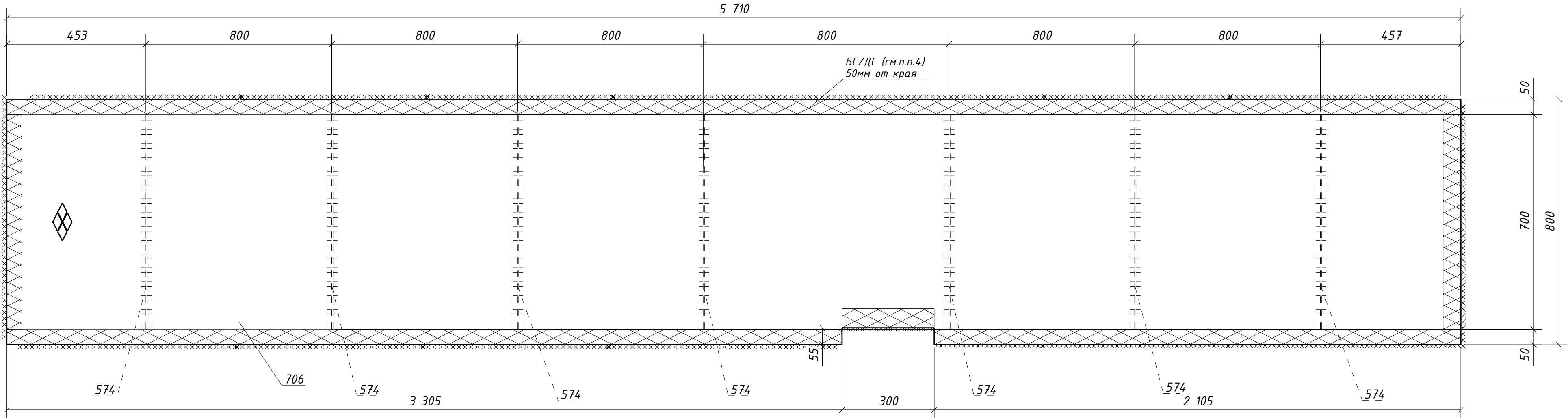
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-29	10	267.5	2675.0
Итого:		2675.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	126.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2523.0
Масса напл. металла:			26.0
Итого:			2675.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	196
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Настил 2Н1-29	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-30	574	7	-4х60	700	1.3	9.1		С235	
	706	1	РиФ5*800	5710	190.2	190.2		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0								201.3	

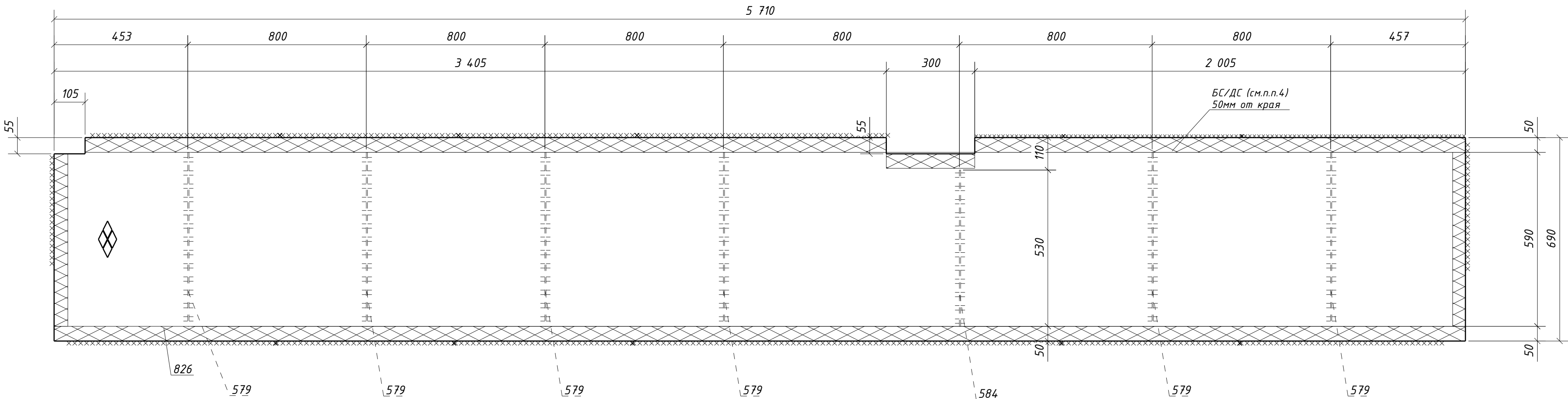
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-30	10	201.3	2013.0
Итого:		2013.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	91.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1902.0
Масса напл. металла:			20.0
Итого:			2013.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	197	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-30	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-31	579	6	-4x60	590	1.1	6.6		С235	
	584	1	-4x60	530	1.0	1.0		С235	
	826	1	РиФ5*690	5710	163.7	163.7		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7							173.0		

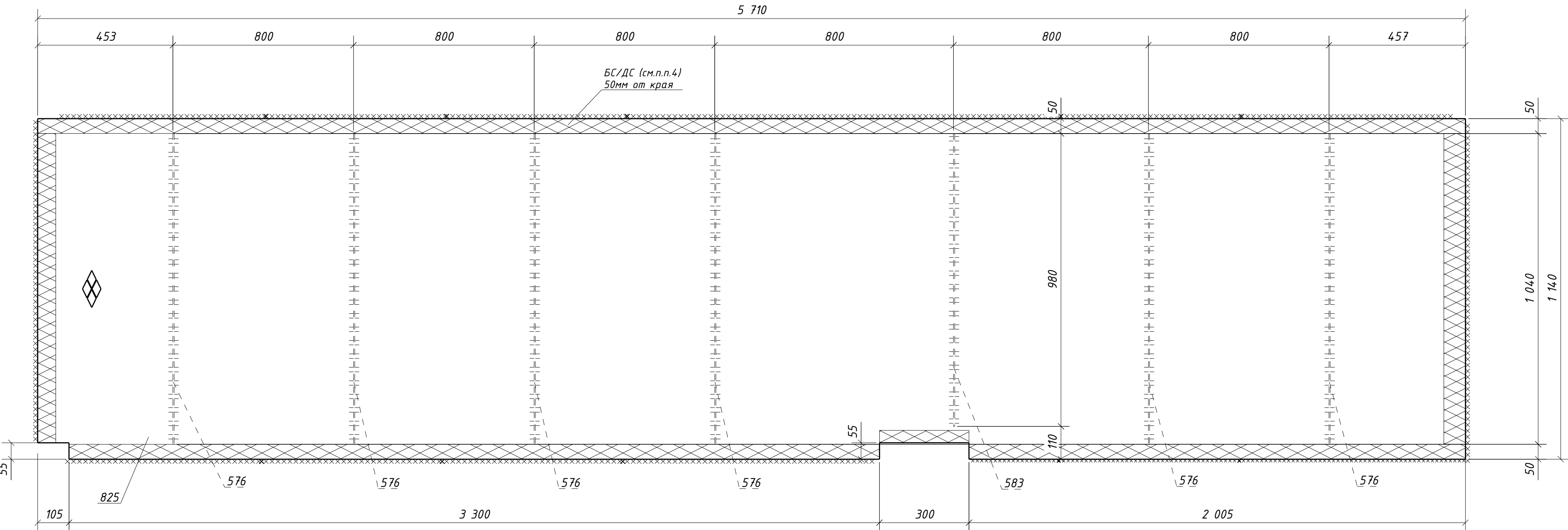
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-31	7	173.0	1211.0
Итого:			1211.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	53.2
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1145.9
Масса напл. металла:			11.9
Итого:			1211.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	198
				Листов	
				1	
Проверил				Толкунов Ю.В.	
Разраб.				Салтымаков С.С.	
				30.04.24	
				30.04.24	
Настил 2Н1-31				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-32	576	6	-4x60	1040	2.0	12.0		С235	
	583	1	-4x60	980	1.8	1.8		С235	
	825	1	РиФ5*1140	5710	271.1	271.1		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8								287.7	

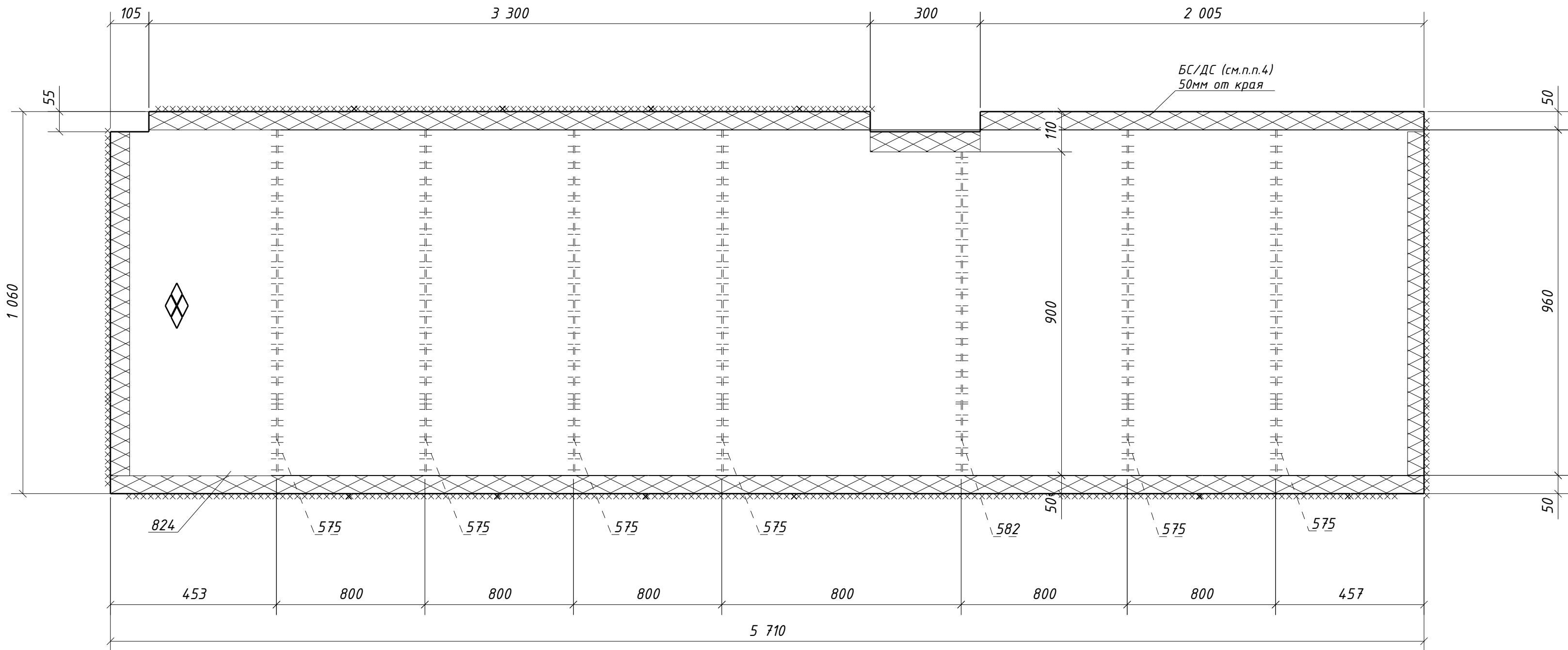
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-32	8	287.7	2301.6
Итого:		2301.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	110.4
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2168.8
Масса напл. металла:			22.4
Итого:			2301.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	199
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-33	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	824	1	РиФ5*1060	5710	252.0	252.0		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6								267.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-33	8	267.1	2136.8
Итого:		2136.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	100.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2016.0
Масса напл. металла:			20.8
Итого:			2136.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

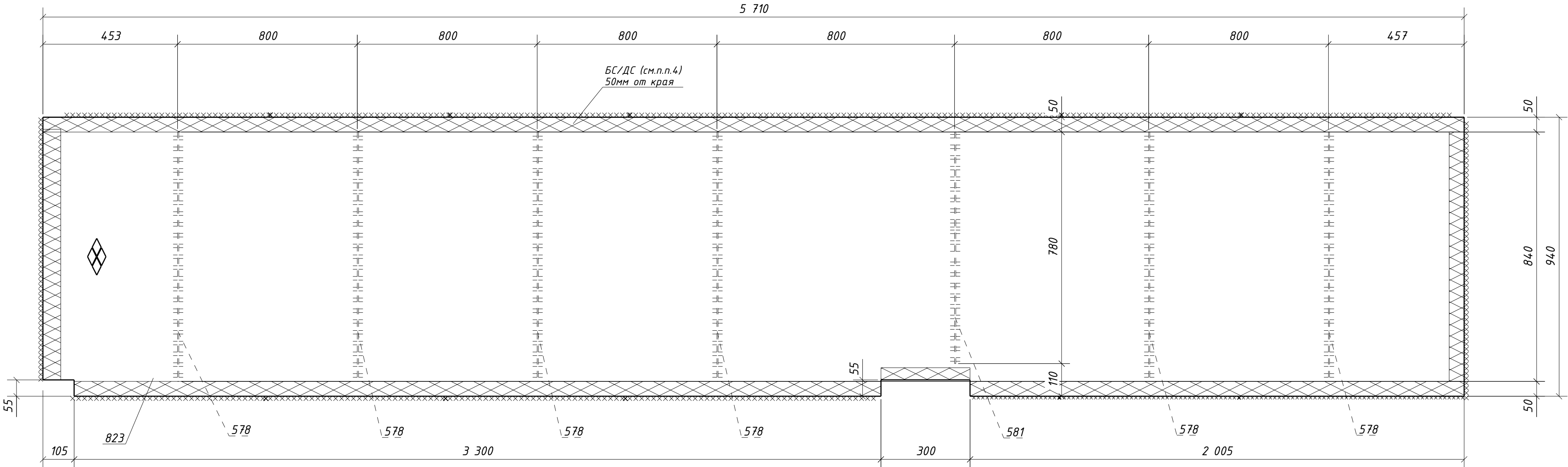
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						200
						1
Проверил Толкунов Ю.В.						30.04.24
Разраб. Салтымаков С.С.						30.04.24
Настил 2Н1-33						ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

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

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-34	578	6	-4х60	840	1.6	9.6		С235	
	581	1	-4х60	780	1.5	1.5		С235	
	823	1	РиФ5*940	5710	223.4	223.4		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							236.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-34	6	236.8	1420.8
Итого:		1420.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	66.6
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1340.4
Масса напл. металла:			13.8
Итого:			1420.8



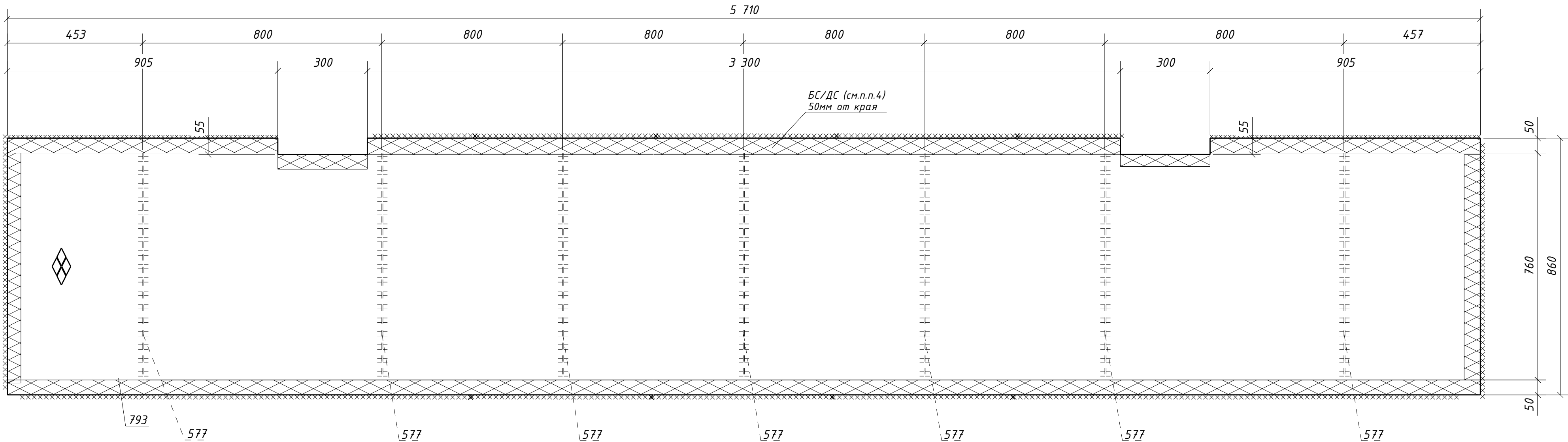
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	201
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб. Салтымаков С.С.					

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-35	577	7	-4х60	760	1.4	9.8		С235	
	793	1	Руф5*860	5710	203.9	203.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						215.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-35	6	215.8	1294.8
Итого:		1294.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	58.8
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	1223.4
Масса напл. металла:			12.6
Итого:			1294.8



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

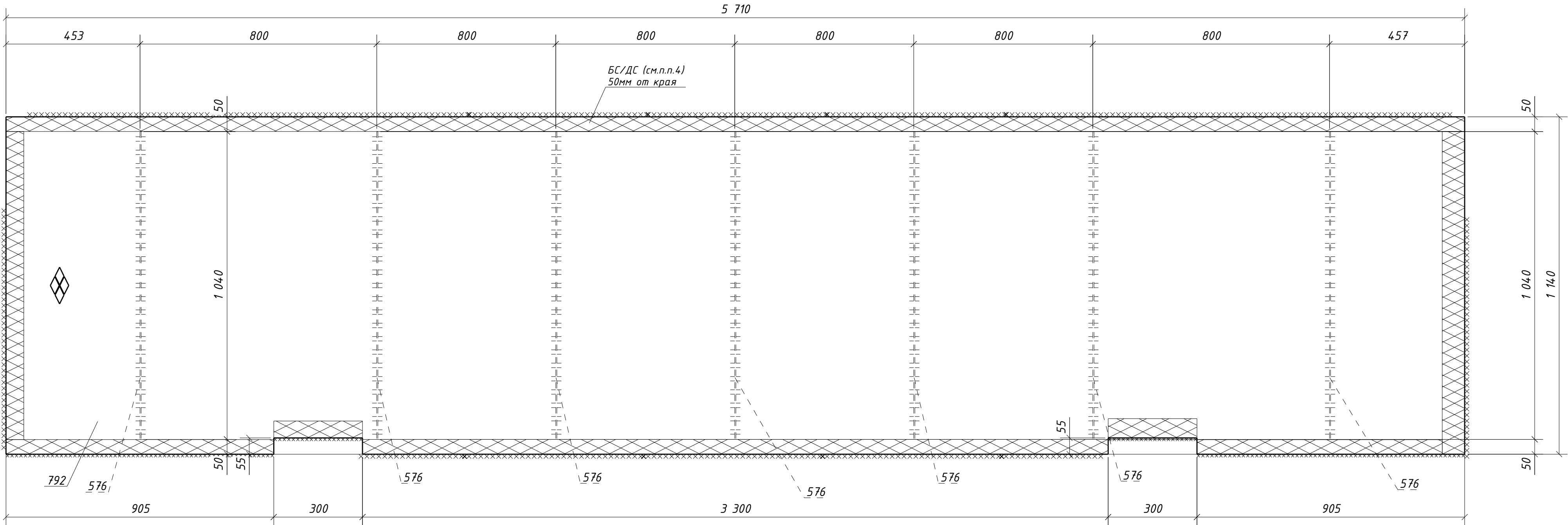
-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	202
						Настил 2Н1-35	1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-36	576	7	-4x60	1040	2.0	14.0		С235
	792	1	РиФ5*1140	5710	270.7	270.7		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8							287.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-36	8	287.5	2300.0
Итого:		2300.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	112.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2165.6
Масса напл. металла:			22.4
Итого:			2300.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

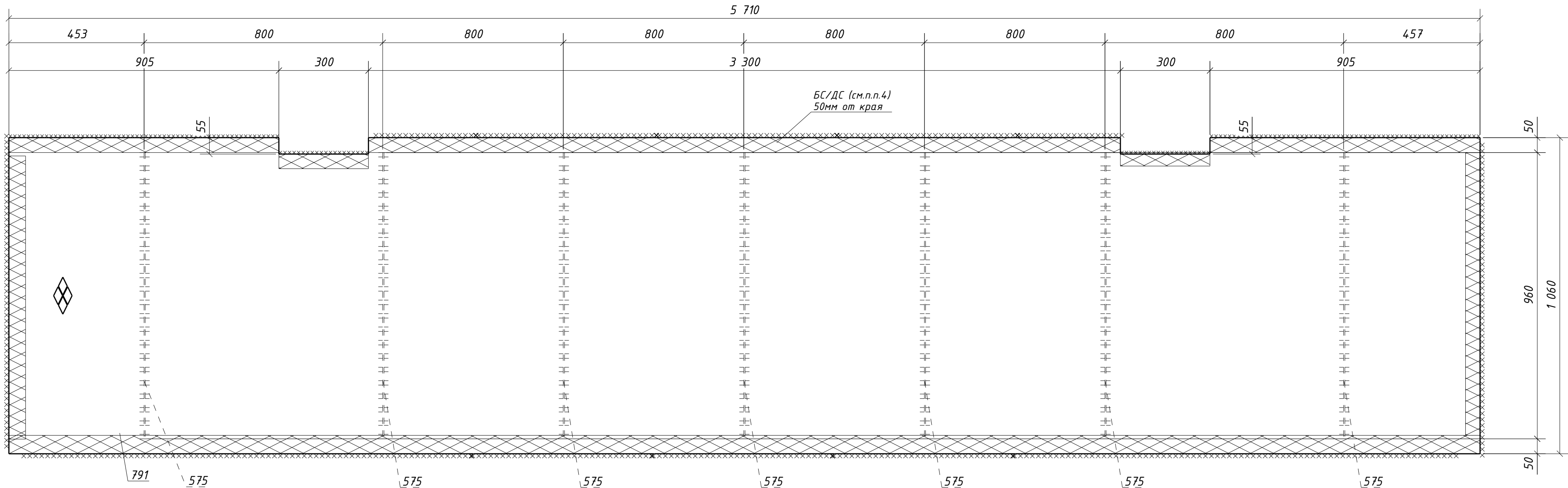
-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	203	1
						Настил 2Н1-36	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-37	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235	
	791	1	РиФ5*1060	5710	251.6	251.6		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6								266.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-37	8	266.8	2134.4
Итого:		2134.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	100.8
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2012.8
Масса напл. металла:			20.8
Итого:			2134.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

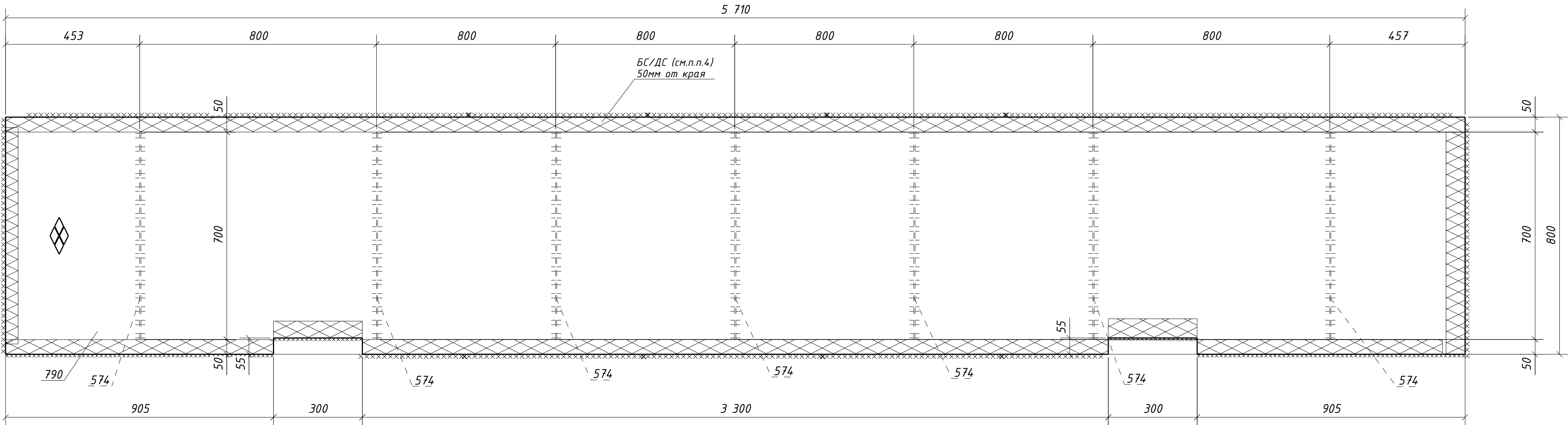
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	204	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-37	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-38	574	7	-4х60	700	1.3	9.1		С235	
	790	1	РиФ5*800	5710	189.5	189.5		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0							200.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-38	6	200.6	1203.6
Итого:		1203.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	54.6
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	1137.0
Масса напл. металла:			12.0
Итого:			1203.6



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	205
								Листов
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24			Настил 2Н1-38	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент

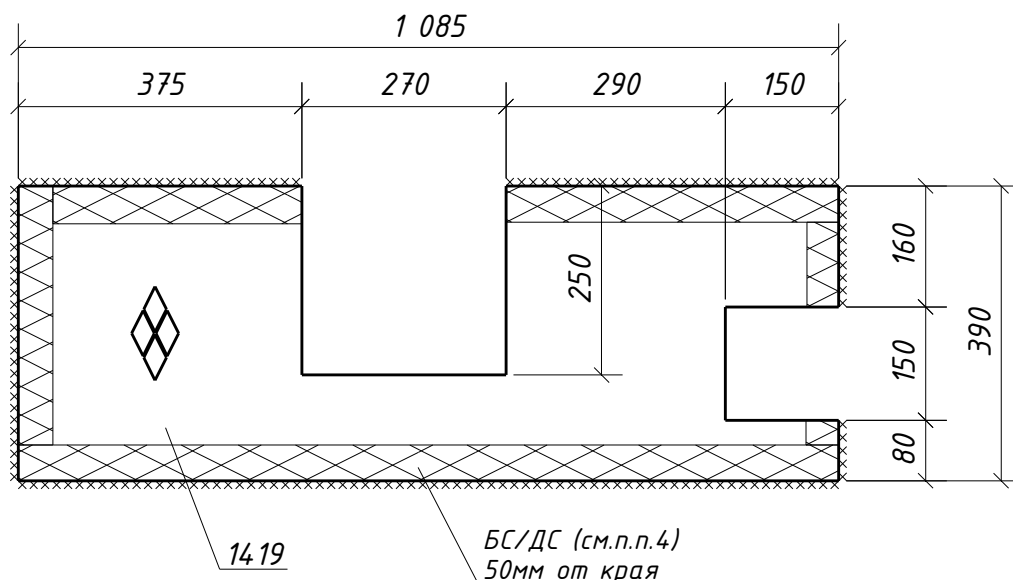
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-39	1419	1	Руф5*390	1085	13.9	13.9		С245	
							13.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-39	1	13.9	13.9
Итого:		13.9	

Выборка металла

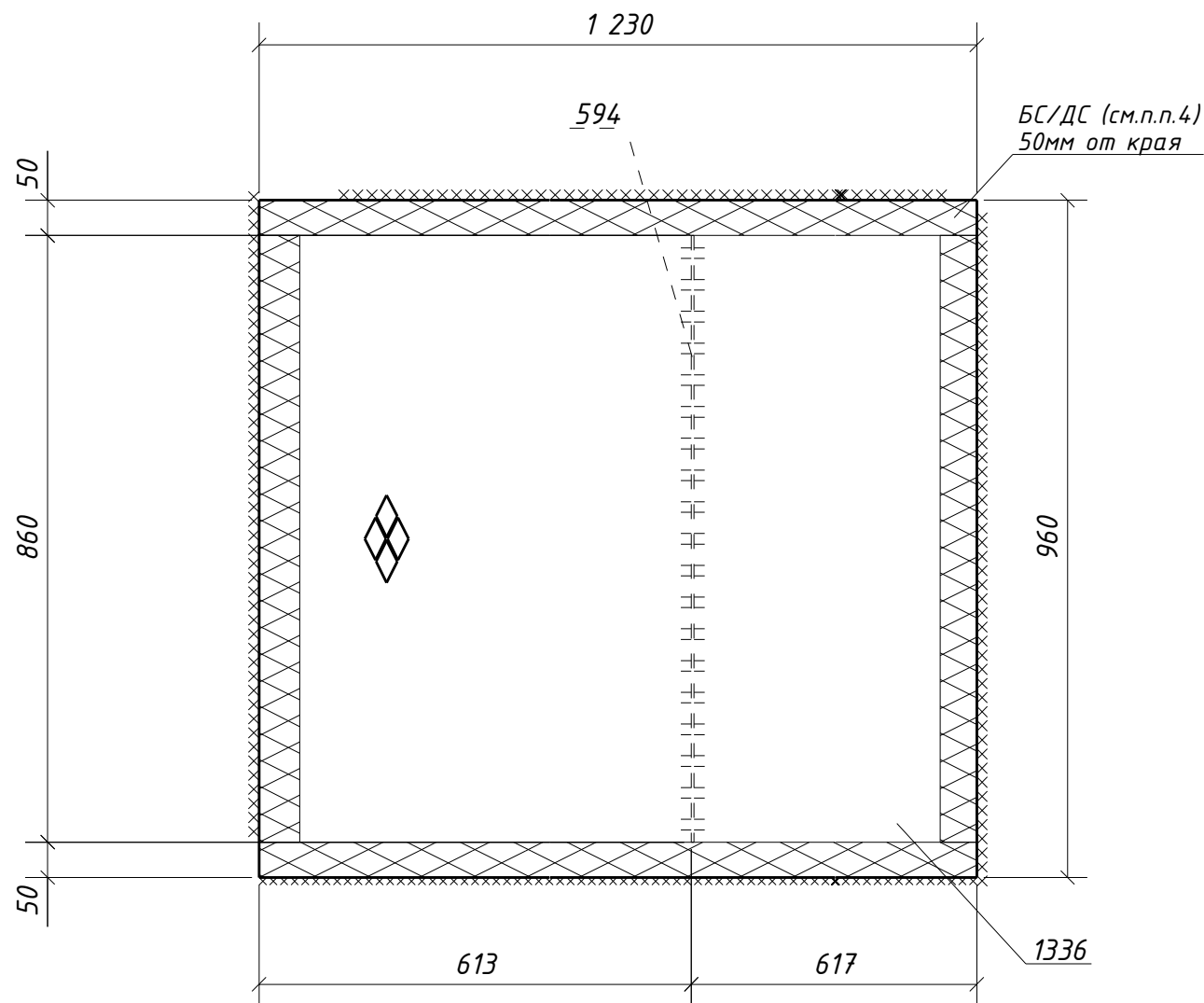
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	13.9
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			13.9



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24
	Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						206
						1
Настил 2Н1-39						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

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



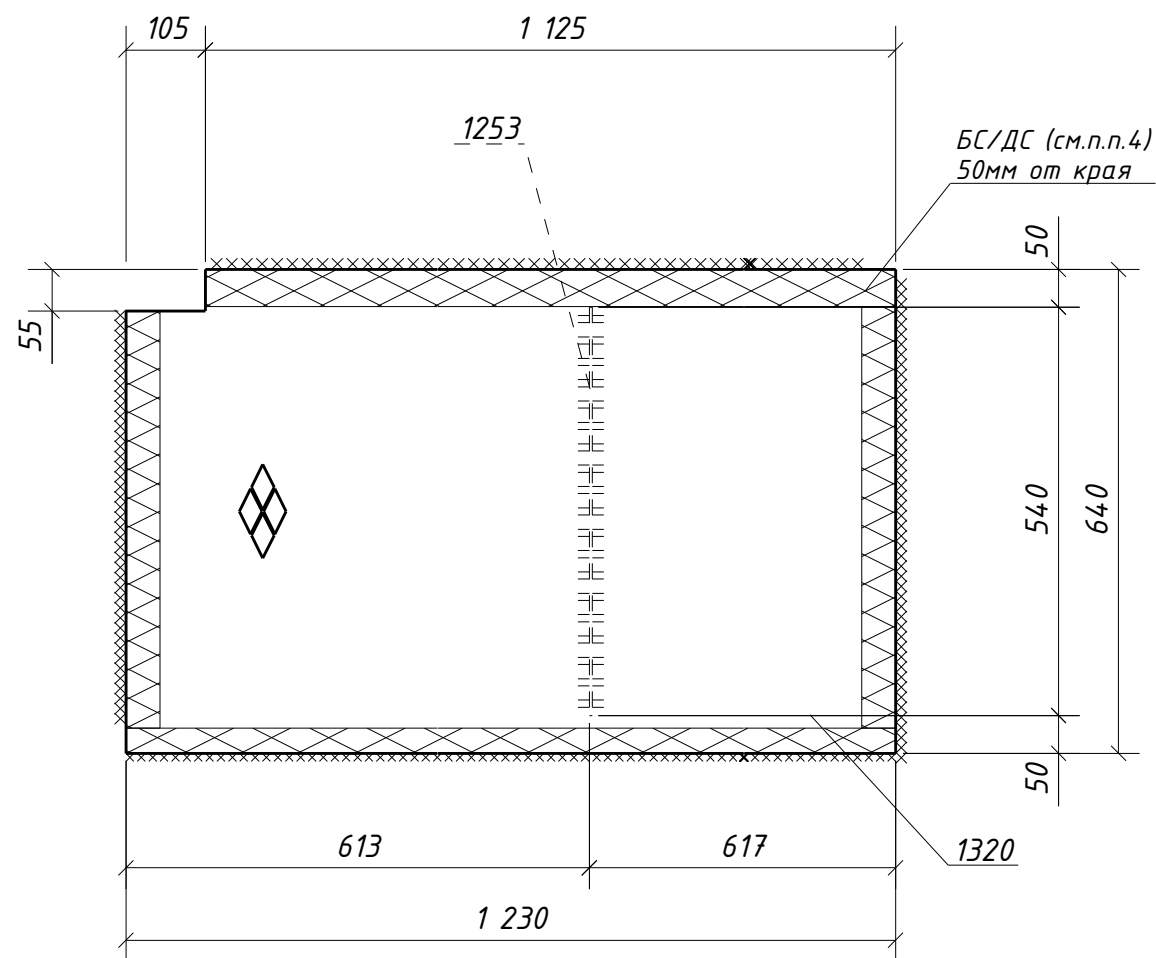
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-40	594	1	-4x60	860	1.6	1.6		С235	
	1336	1	Руф5*960	1230	49.3	49.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						51.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-40	3	51.4	154.2
Итого:		154.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	147.9
Масса напл. металла:			1.5
Итого:			154.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	207
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-40	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-41	1253	1	-4х60	540	1.0	1.0		С235	
	1320	1	Руф5*640	1230	32.6	32.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						33.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-41	1	33.9	33.9
Итого:		33.9	

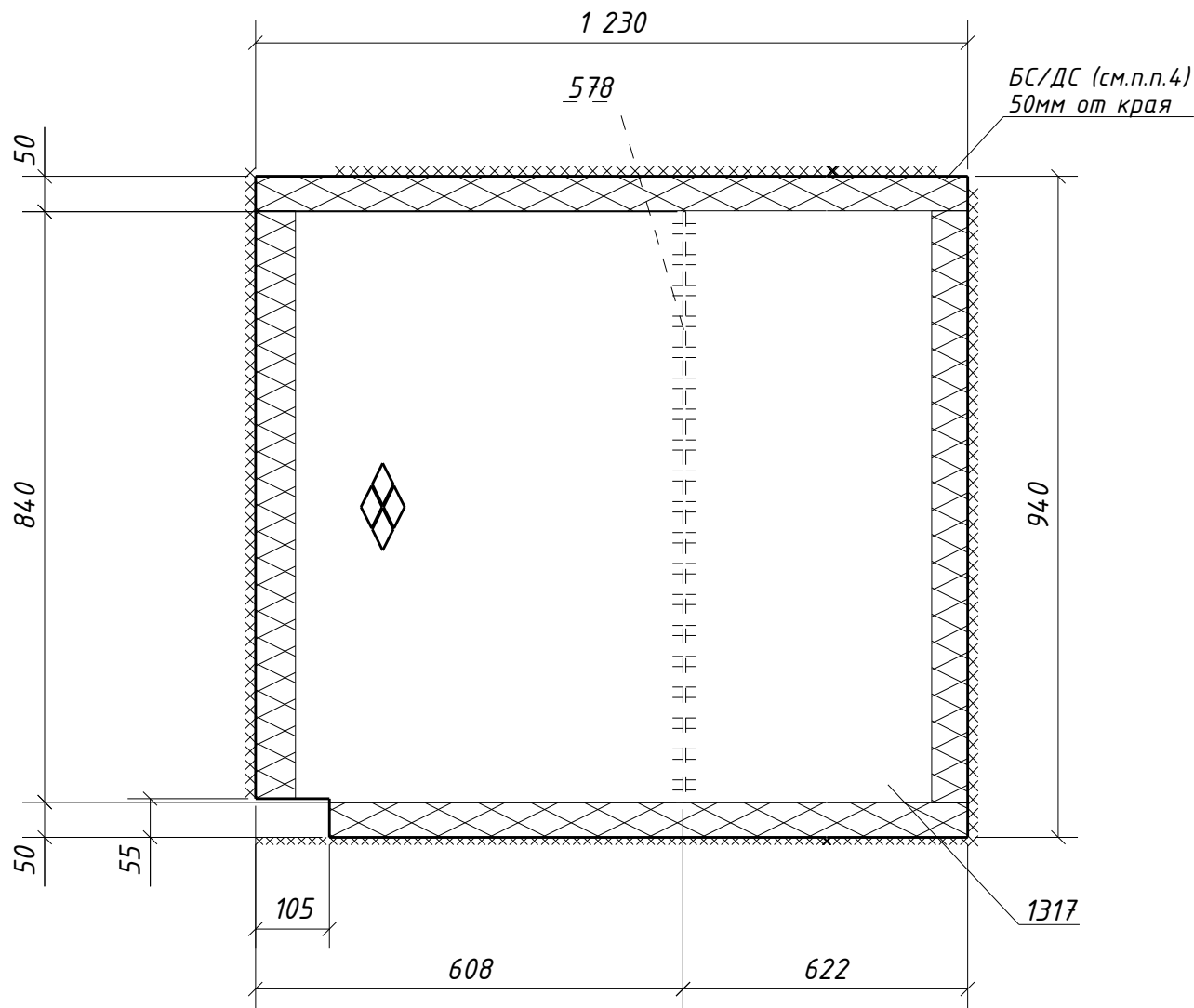
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	32.6
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			33.9

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	208
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-41	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-42	578	1	-4х60	840	1.6	1.6		С235	
	1317	1	Руф5*940	1230	48.1	48.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						50.2		

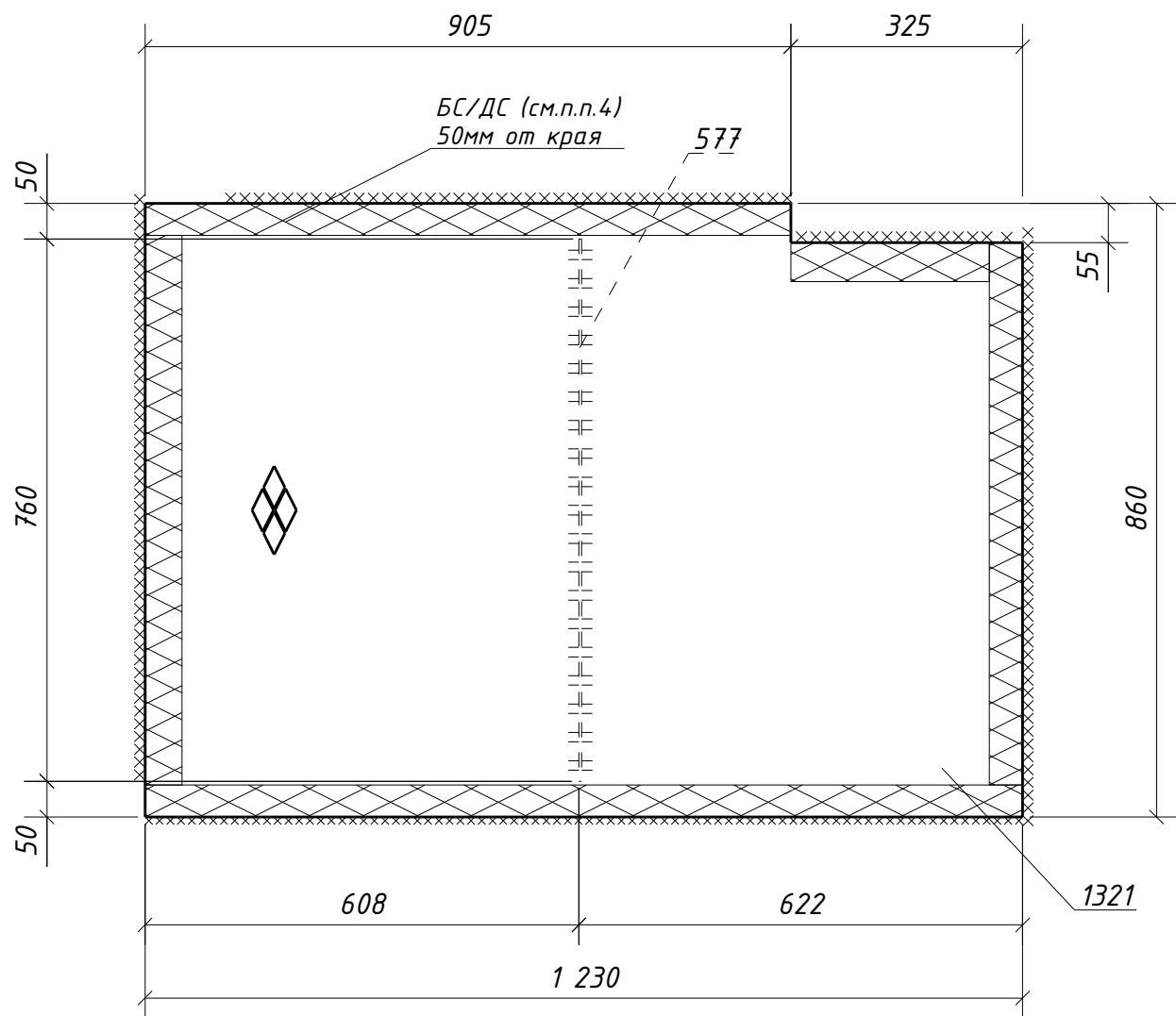
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-42	2	50.2	100.4
Итого:		100.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	96.2
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			100.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3					Стадия
					Лист
					Листов
Настил 2Н1-42					Р
					209
					1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-43	577	1	-4x60	760	1.4	1.4		С235	
	1321	1	Руф5*860	1230	43.4	43.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						45.2		

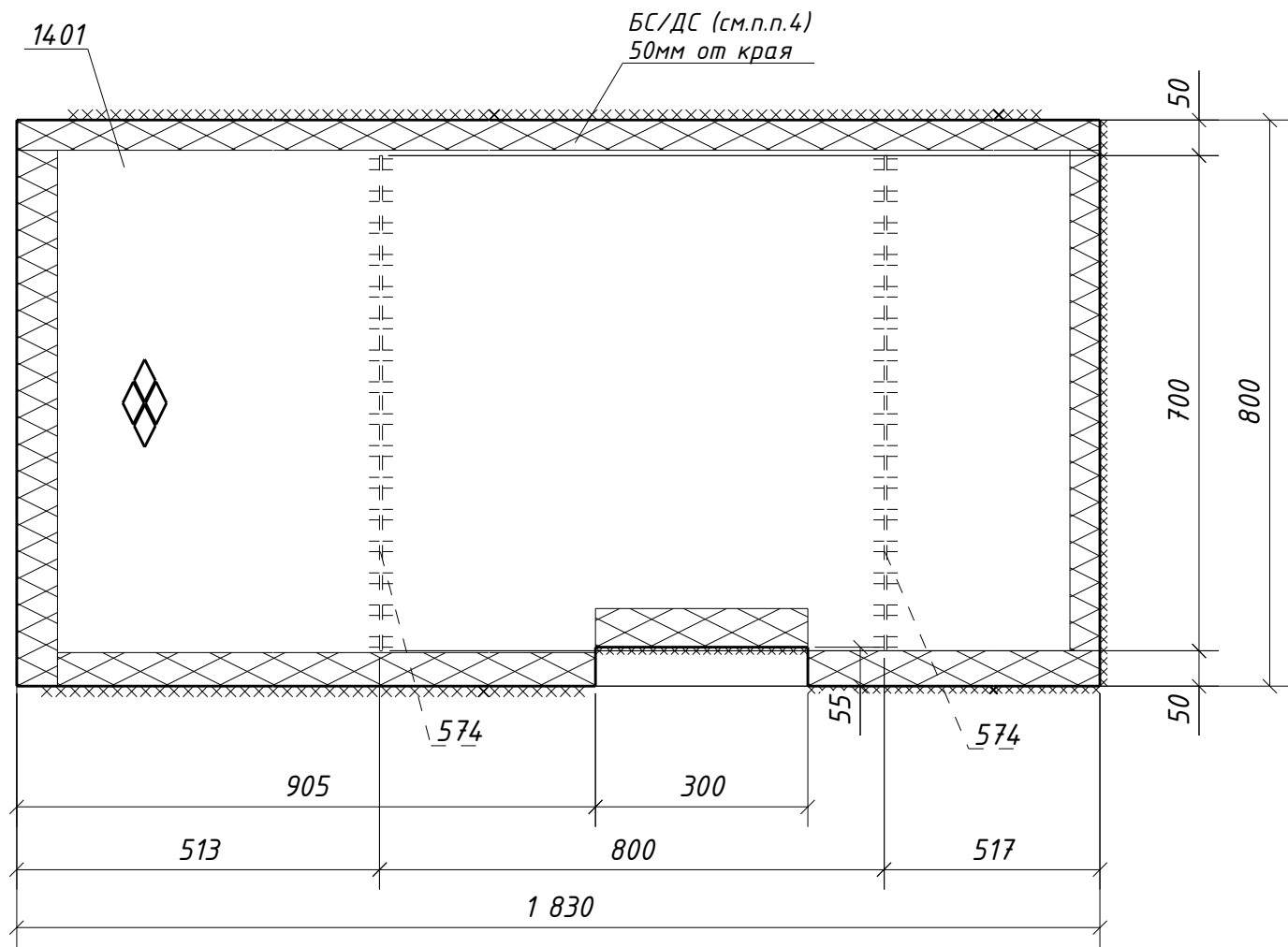
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-43	1	45.2	45.2
Итого:		45.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	43.4
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			45.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	210
				Листов	1
Проверил				Настил 2Н1-43	
Разраб.				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



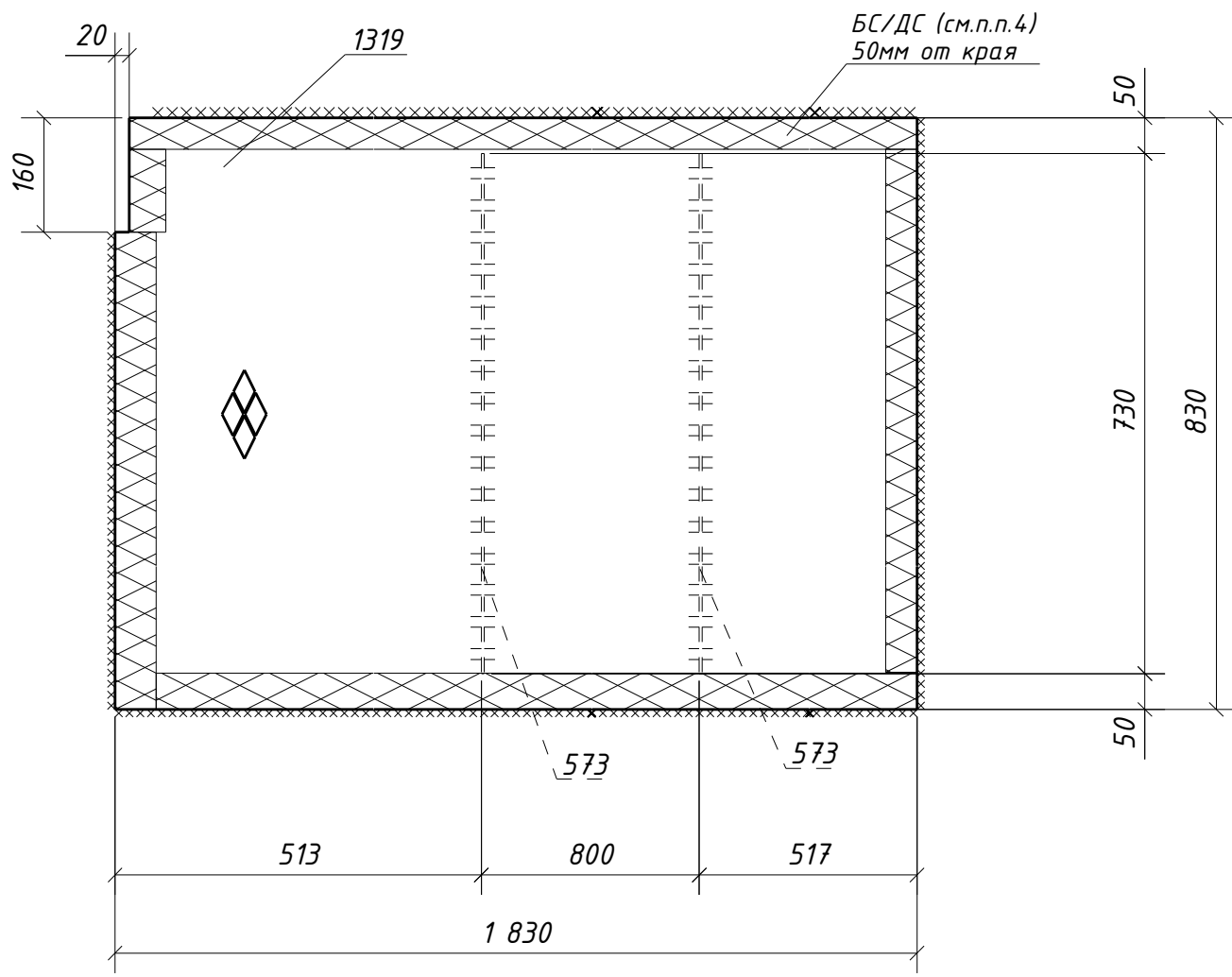
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-44	574	2	-4x60	700	1.3	2.6		С235	
	14.01	1	Руф5*800	1830	60.5	60.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						63.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-44	2	63.7	127.4
Итого:		127.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	121.0
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			127.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	211	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Настил 2Н1-44	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-45	573	2	-4х60	730	1.4	2.8		С235	
	1319	1	Руф5*830	1830	63.3	63.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						66.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-45	2	66.8	133.6
Итого:		133.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	126.6
Масса напл. металла:			1.4
Итого:			133.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

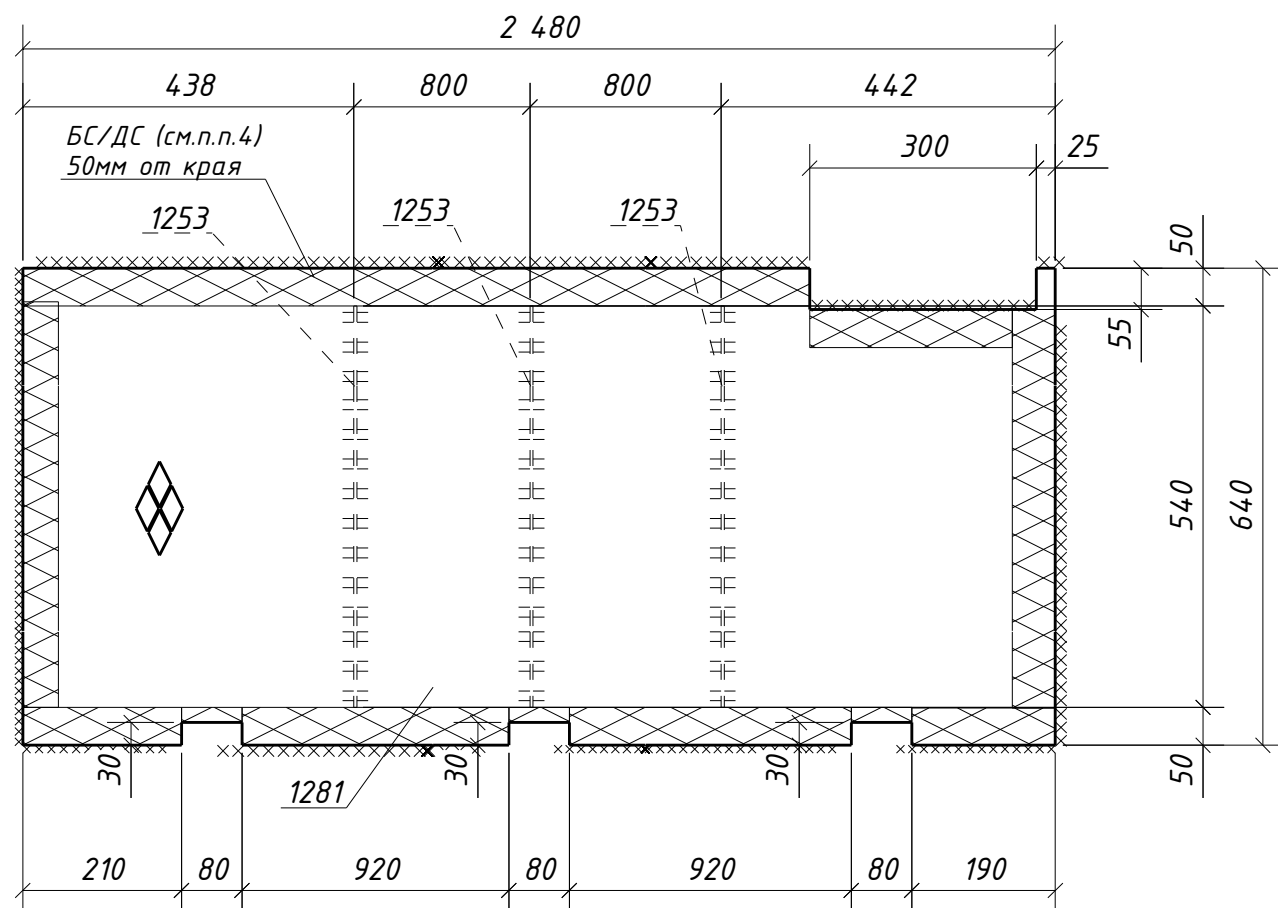
-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	212
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-45	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-46	1253	3	-4х60	540	1.0	3.0		С235	
	1281	1	Руф5*640	2480	65.3	65.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						69.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-46	1	69.0	69.0
		Итого:	69.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	65.3
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			69.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	213	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-46	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

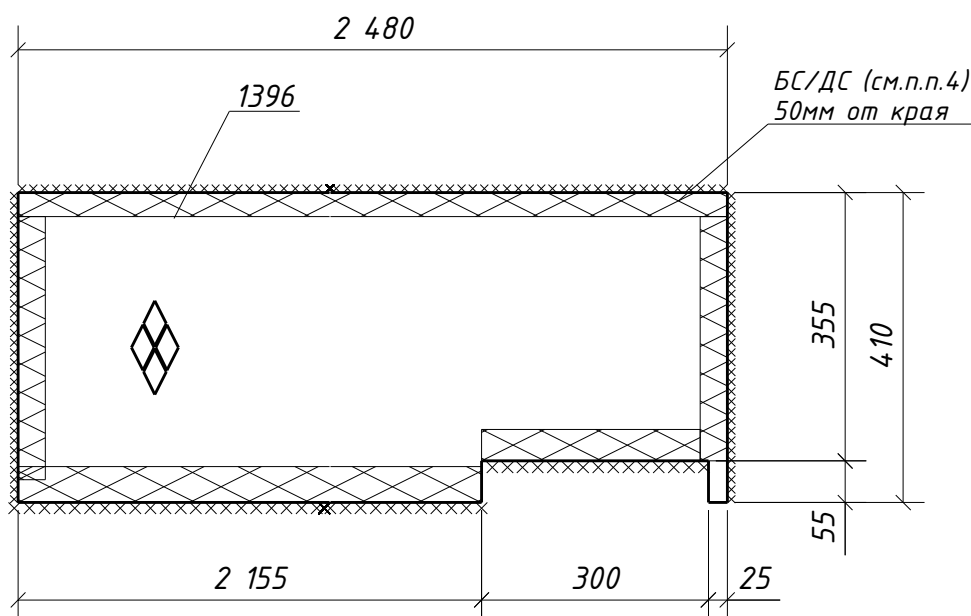
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-47	1396	1	Руф5*410	2480	41.8	41.8		С245	
							41.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-47	2	41.8	83.6
Итого:		83.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	83.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			83.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата
						Конвейерная галерея №3
						Стадия Лист Листов
						Р 214 1
						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
						Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24

Спецификация металла на один сборочный элемент

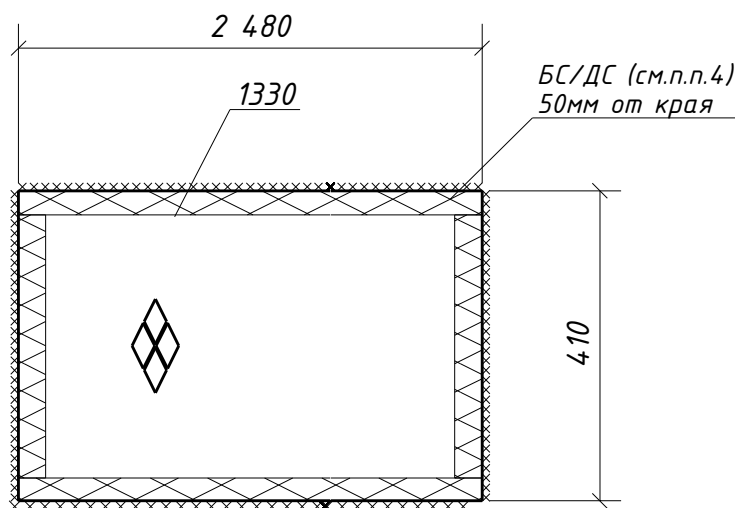
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-48	1330	1	Риφ5*410	2480	42.5	42.5		С245	
							42.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-48	4	42.5	170.0
Итого:			170.0

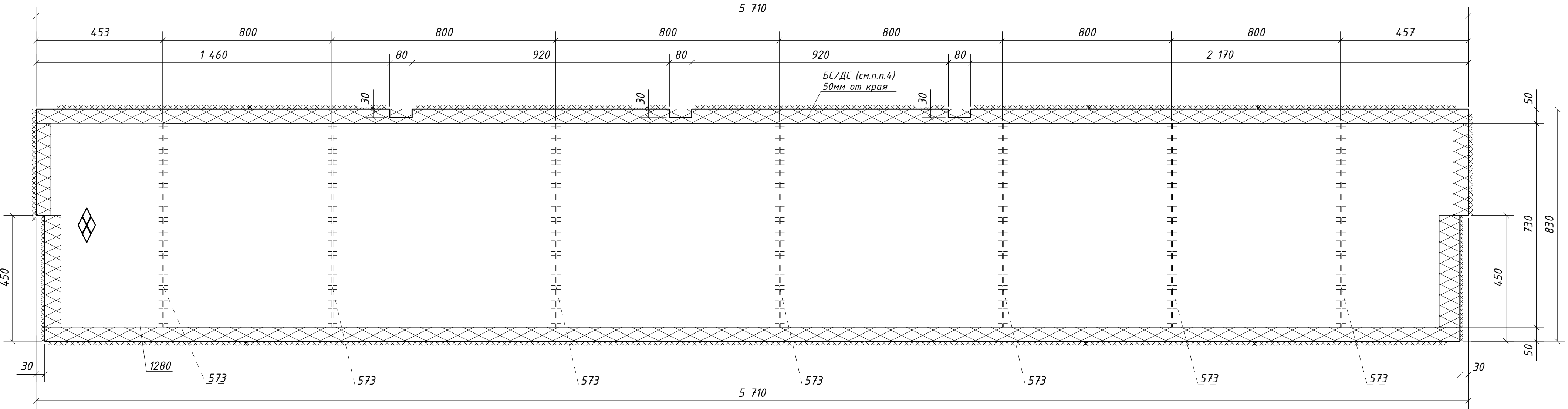
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риφ5	ГОСТ 8568-77	170.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			170.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.									
									1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
									Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
									Конвейерная галерея №3			
									Стадия	Лист	Листов	
									Р	215	1	
									Настил 2Н1-48			
									ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
			Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24						
			Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-49	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	1280	1	РиФ5*830	5710	196.6	196.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						208.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-49	1	208.5	208.5
Итого:		208.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.8
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	196.6
Масса напл. металла:			2.1
Итого:			208.5

1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;

3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;

4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	216	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-49	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент

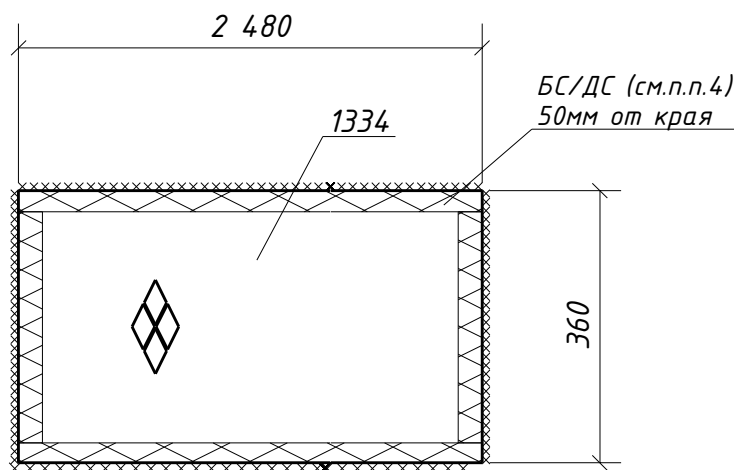
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-50	1334	1	Руф5*360	2480	37.3	37.3		С245	
							37.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-50	2	37.3	74.6
Итого:			74.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	74.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			74.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3							
			Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала							
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Конвейерная галерея №3					Стадия	Лист	Листов
								Р	217	1
			Проверил Толкунов Ю.В.					30.04.24		
			Разраб. Салтымаков С.С.					30.04.24		
			Настил 2Н1-50					ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		

Спецификация металла на один сборочный элемент

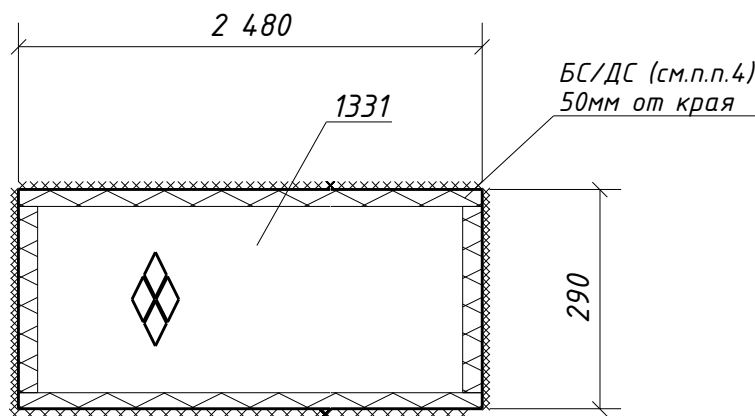
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-51	1331	1	Руф5*290	2480	30.0	30.0		С245	
							30.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-51	4	30.0	120.0
Итого:			120.0

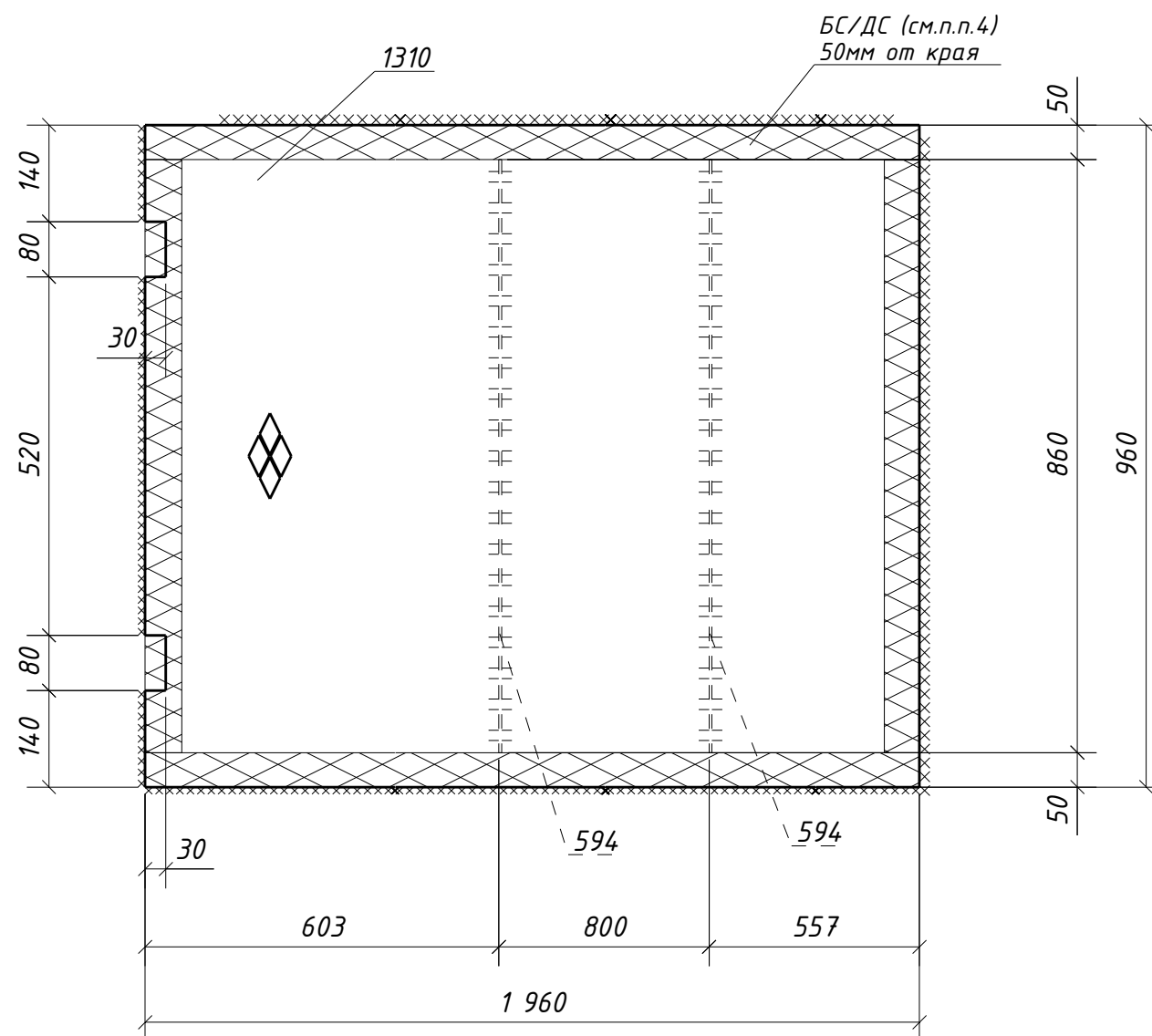
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	120.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			120.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;								
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:								
-БС - с ближней стороны детали;								
-ДС - с дальней стороны детали;								
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.								
1632-2021-2.1.3-КМД2/3								
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	218	1
Конвейерная галерея №3								
Настил 2Н1-51						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Толкунов Ю.В.		30.04.24				
Разраб.		Салтымаков С.С.		30.04.24				



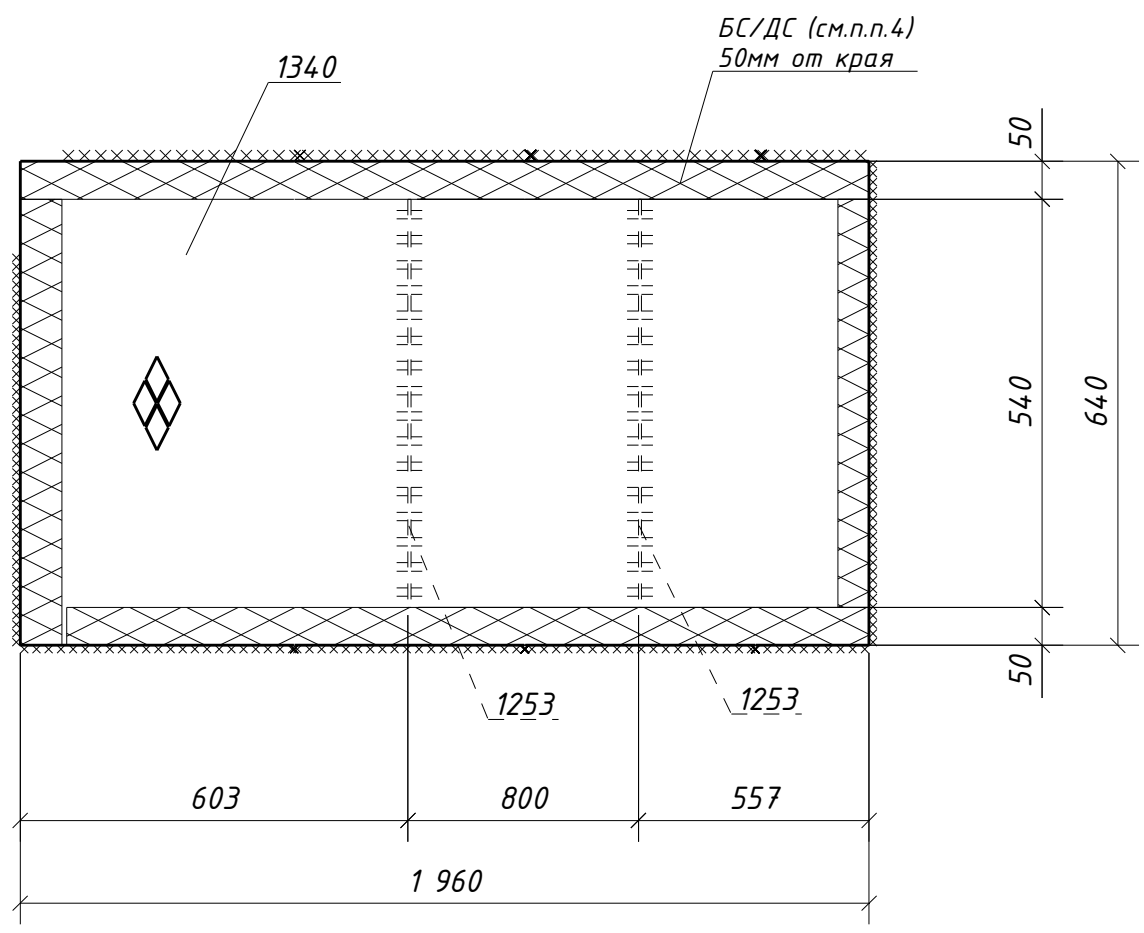
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-52	594	2	-4x60	860	1.6	3.2		С235	
	1310	1	Риф5*960	1960	78.4	78.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						82.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-52	1	82.4	82.4
Итого:			82.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.2
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	78.4
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			82.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Лист
						Конвейерная галерея №3	Р	219
							Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Настил 2Н1-52		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-53	1253	2	-4х60	540	1.0	2.0		С235	
	1340	1	Руф5*640	1960	52.4	52.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						54.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-53	1	54.9	54.9
Итого:		54.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	52.4
Масса напл. металла:			0.5
Итого:			54.9

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

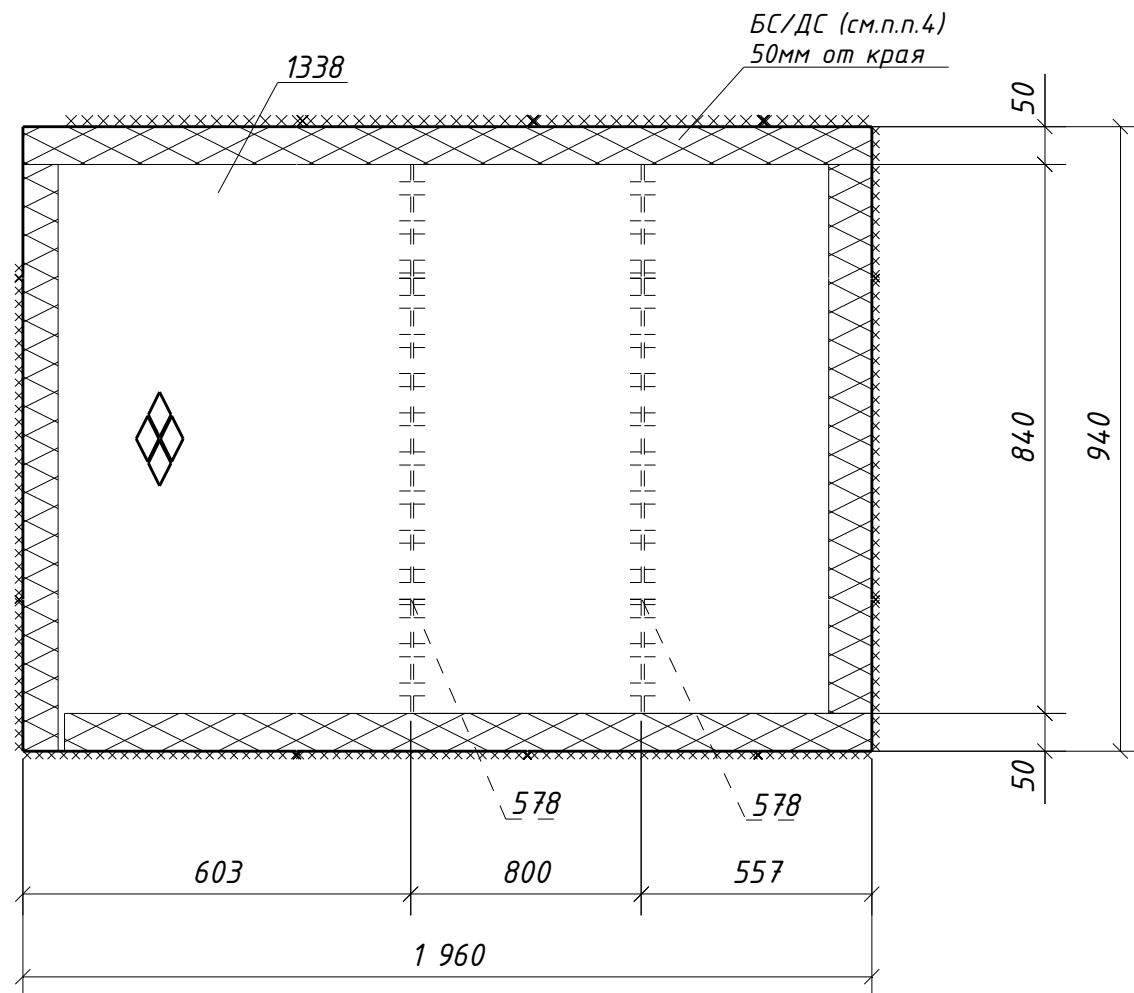
-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	220	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24		Настил 2Н1-53	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-54	578	2	-4х60	840	1.6	3.2		С235	
	1338	1	РиФ5*940	1960	77.0	77.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						81.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-54	2	81.0	162.0
Итого:		162.0	

Выборка металла

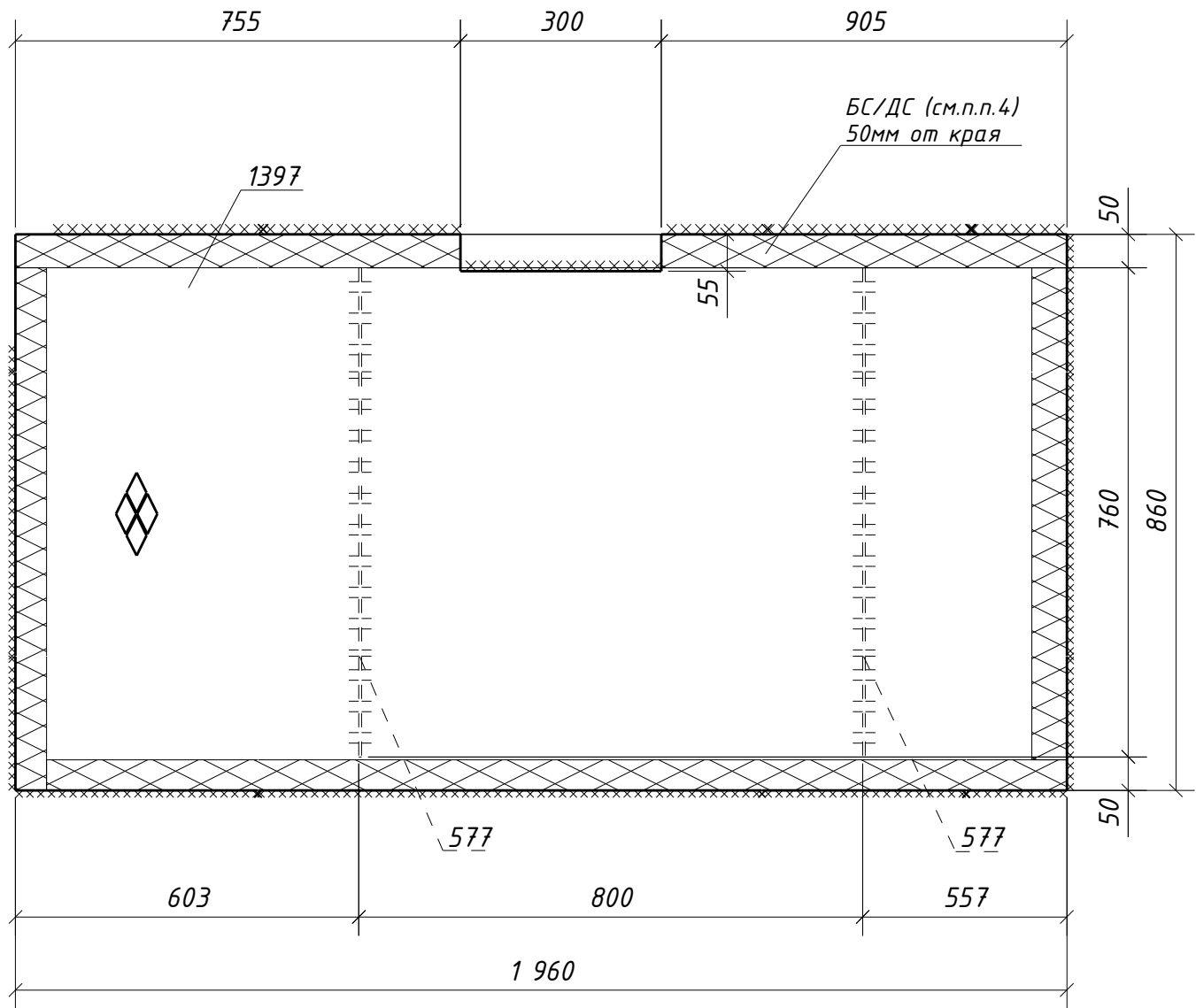
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	154.0
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			162.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	221
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-54	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



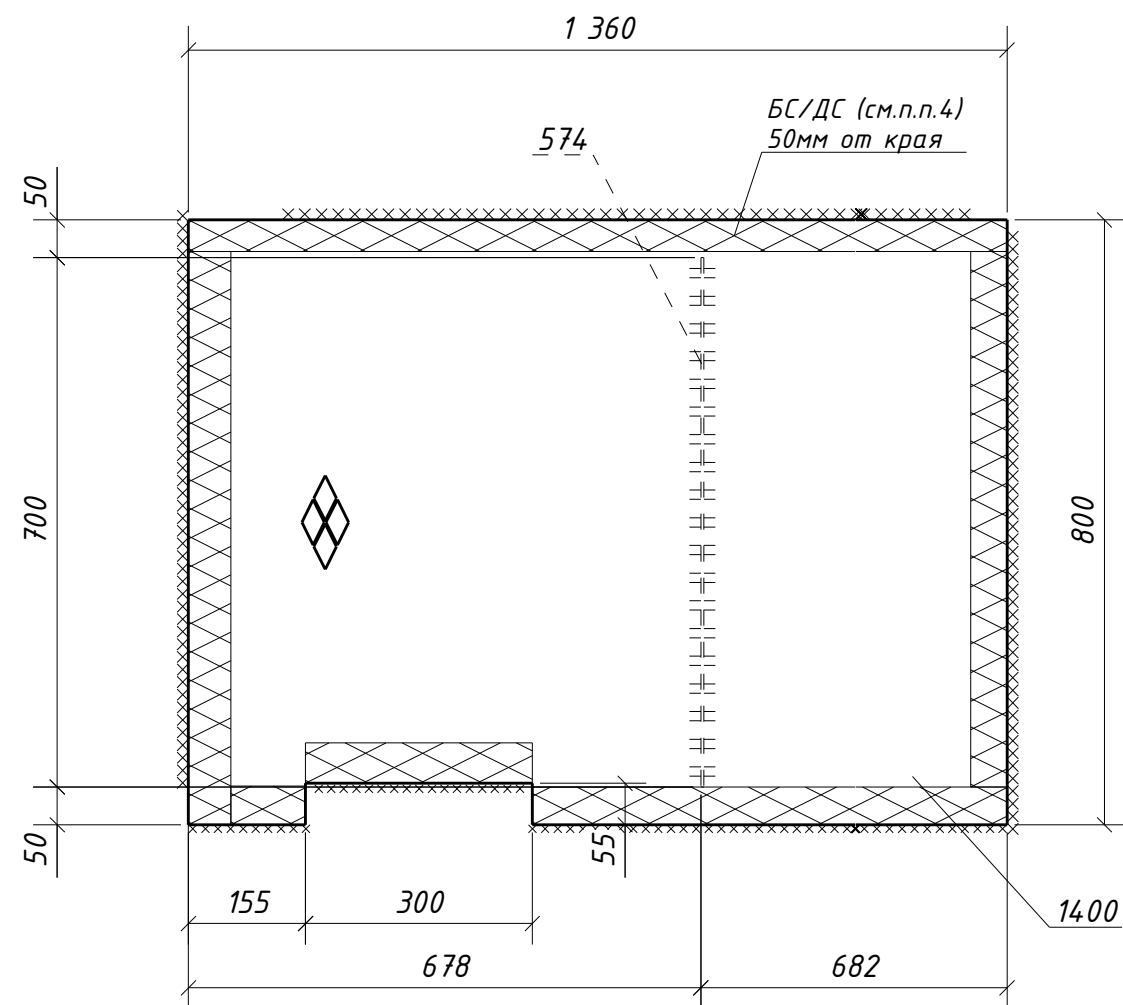
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-55	577	2	-4х60	760	1.4	2.8		С235	
	1397	1	Руф5*860	1960	69.7	69.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						73.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-55	2	73.2	146.4
Итого:		146.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	139.4
Масса напл. металла:			1.4
Итого:			146.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	222
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-55	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-56	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	1400	1	Риφ5*800	1360	44.8	44.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						46.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-56	2	46.6	93.2
Итого:		93.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.6
С245	Риφ5	ГОСТ 8568-77	89.6
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			93.2

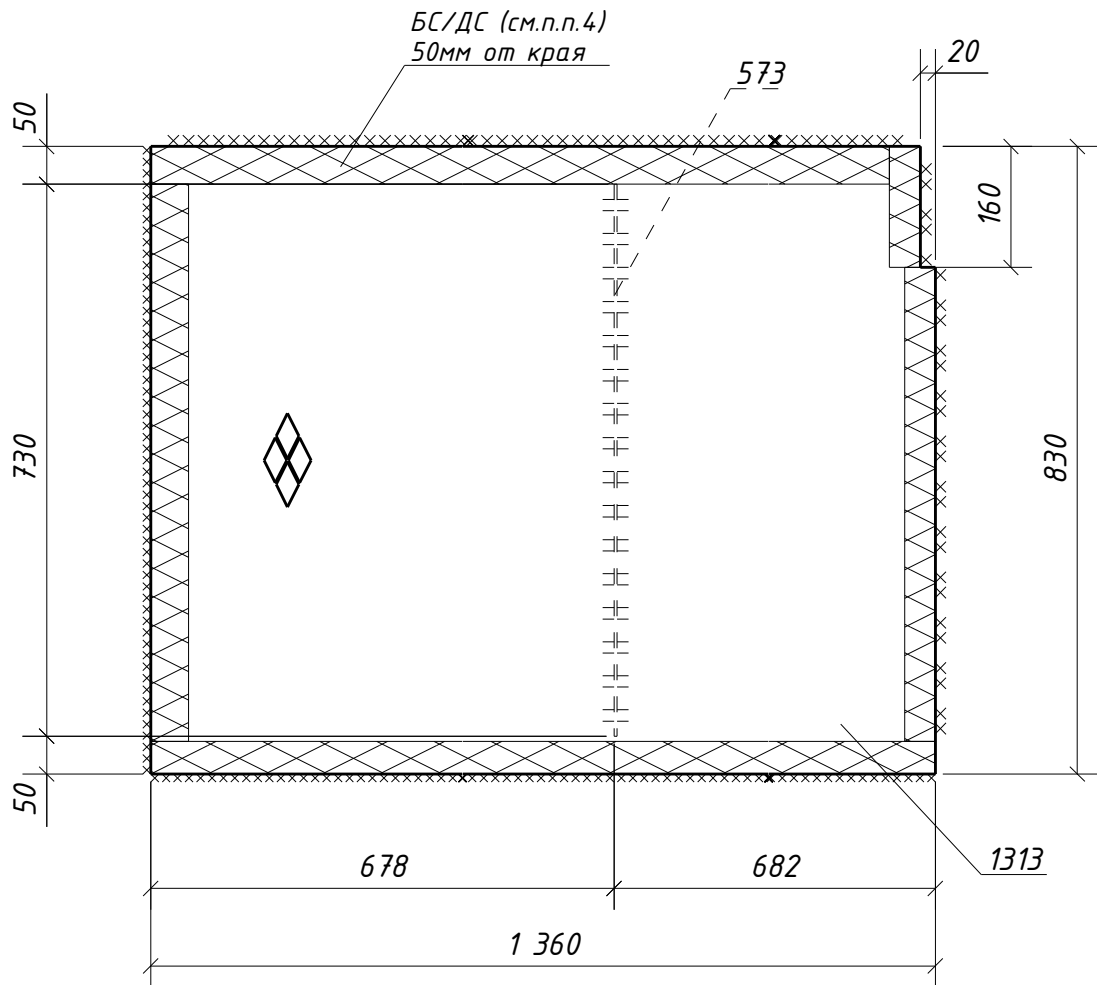
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	223	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Настил 2Н1-56	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-57	573	1	-4х60	730	1.4	1.4		С235	
	1313	1	Руф5*830	1360	47.0	47.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						48.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-57	2	48.9	97.8
Итого:		97.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	94.0
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			97.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	224
				Листов	1
Проверил				Настил 2Н1-57	
Разраб.				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

Спецификация металла на один сборочный элемент

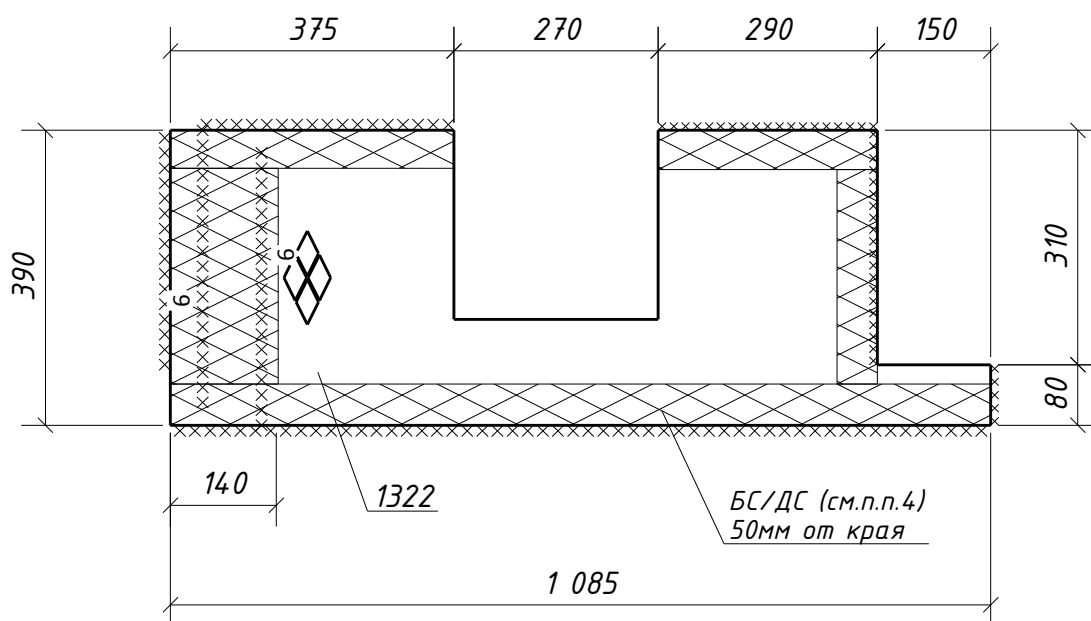
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-58	1322	1	Руф5*390	1085	12.9	12.9		С245	
							12.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-58	1	12.9	12.9
Итого:		12.9	

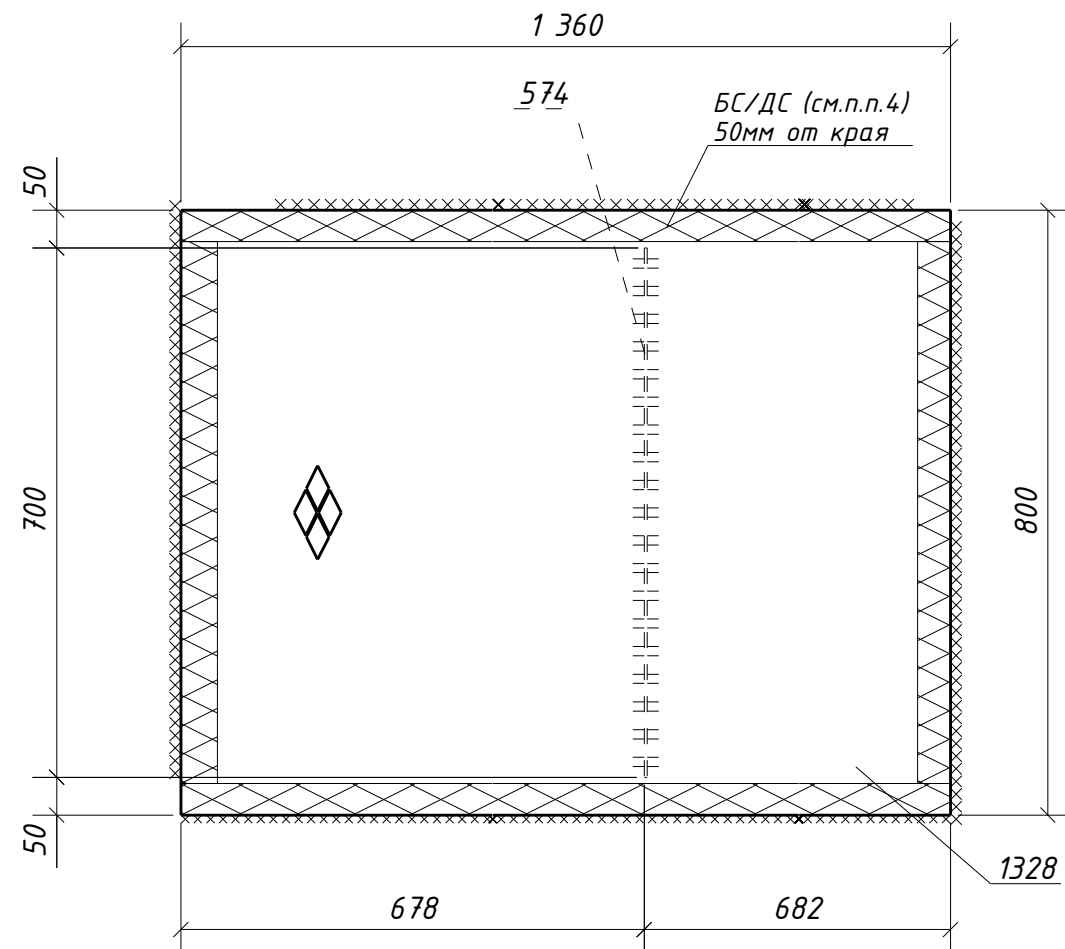
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	12.9
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			12.9



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						
							1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
							Конвейерная галерея №3		
							Стадия	Лист	Листов
							Р	225	1
							Настил 2Н1-58		
Проверил			Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.			Салтымаков С.С.		30.04.24				



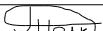
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-59	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	1328	1	Руф5*800	1360	45.4	45.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						47.2		

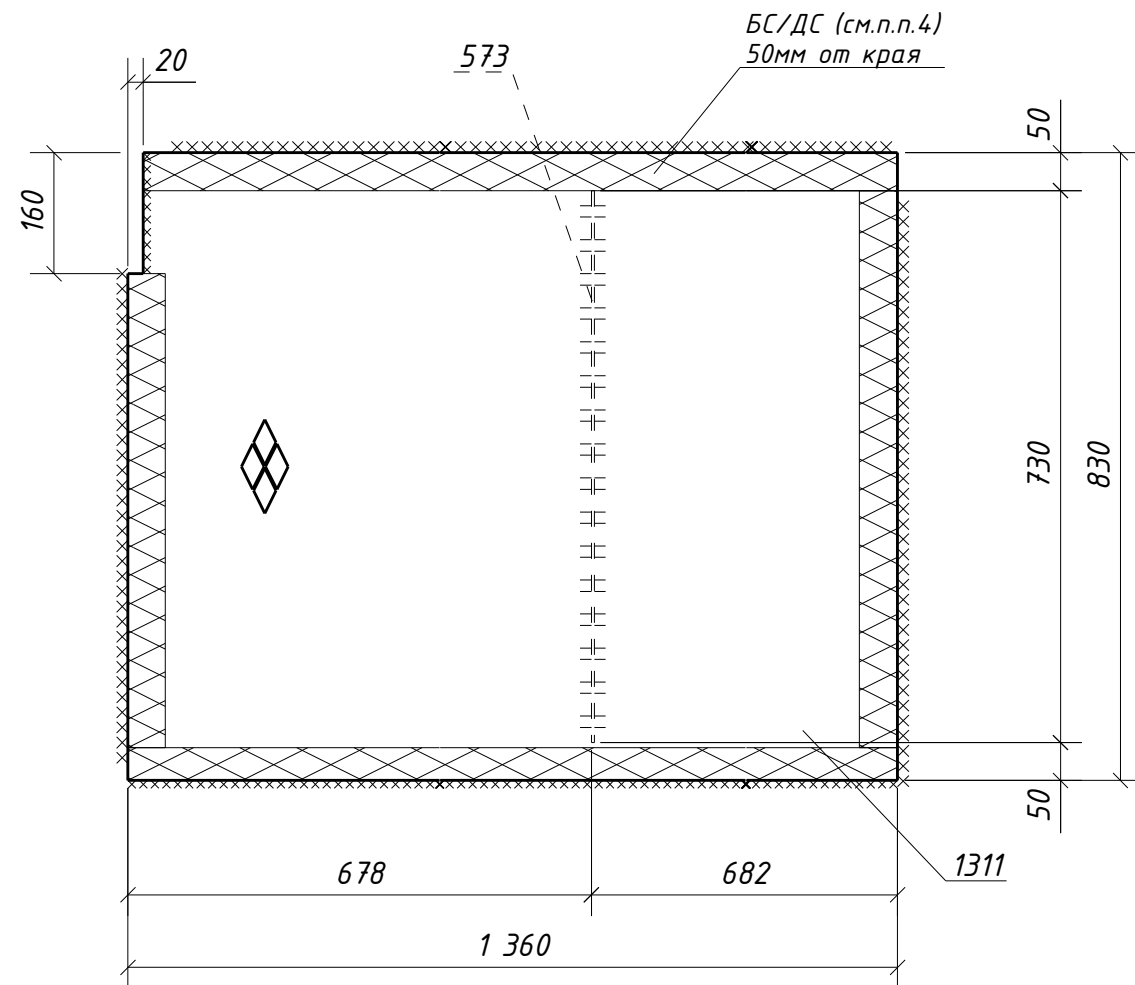
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-59	2	47.2	94.4
Итого:			94.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.6
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	90.8
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			94.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	226	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н1-59	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-60	573	1	-4х60	730	1.4	1.4		С235	
	1311	1	Руф5*830	1360	47.0	47.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						48.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-60	2	48.9	97.8
Итого:		97.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	94.0
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			97.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	227	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Настил 2Н1-60	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

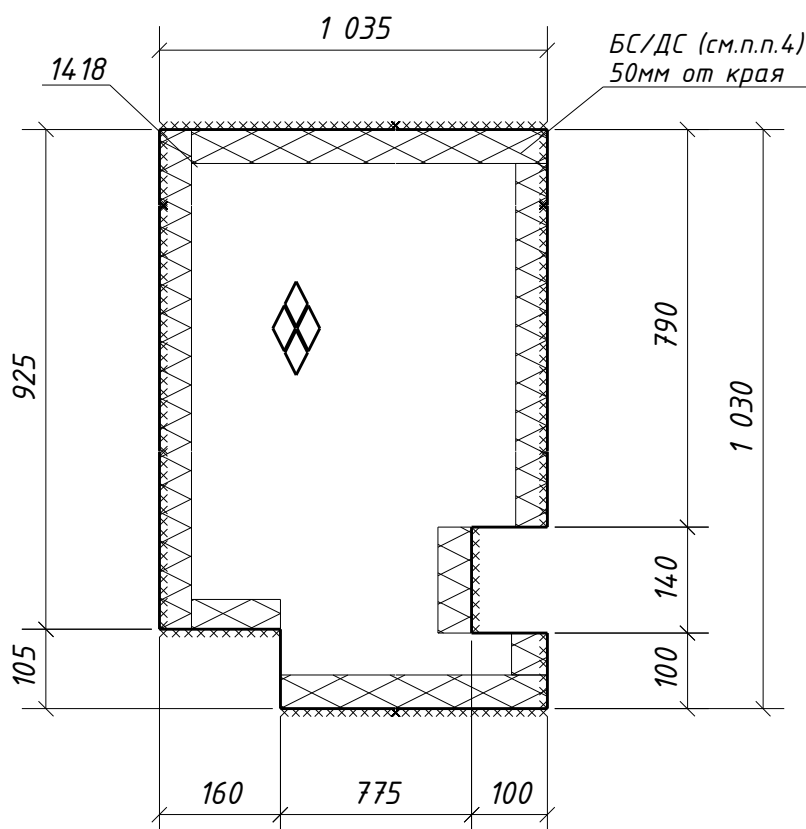
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-61	1418	1	Руф5*1030	1035	43.2	43.2		С245	
							43.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-61	2	43.2	86.4
Итого:		86.4	

Выборка металла

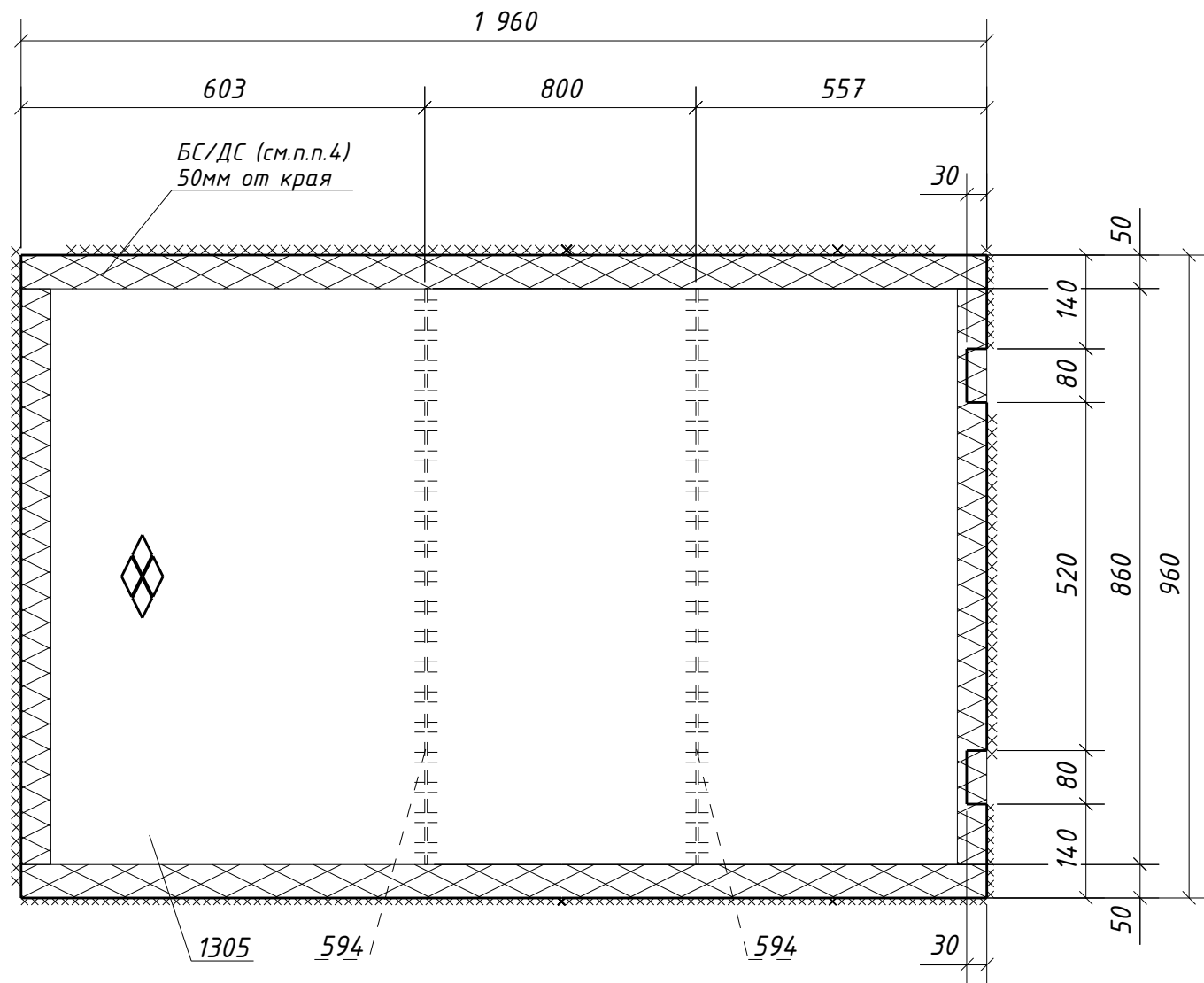
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	86.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			86.4



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.							
							1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
							Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	228	1
Проверил		Толкунов Ю.В.				30.04.24		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-62	594	2	-4х60	860	1.6	3.2		С235	
	1305	1	Руф5*960	1960	78.4	78.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						82.4		

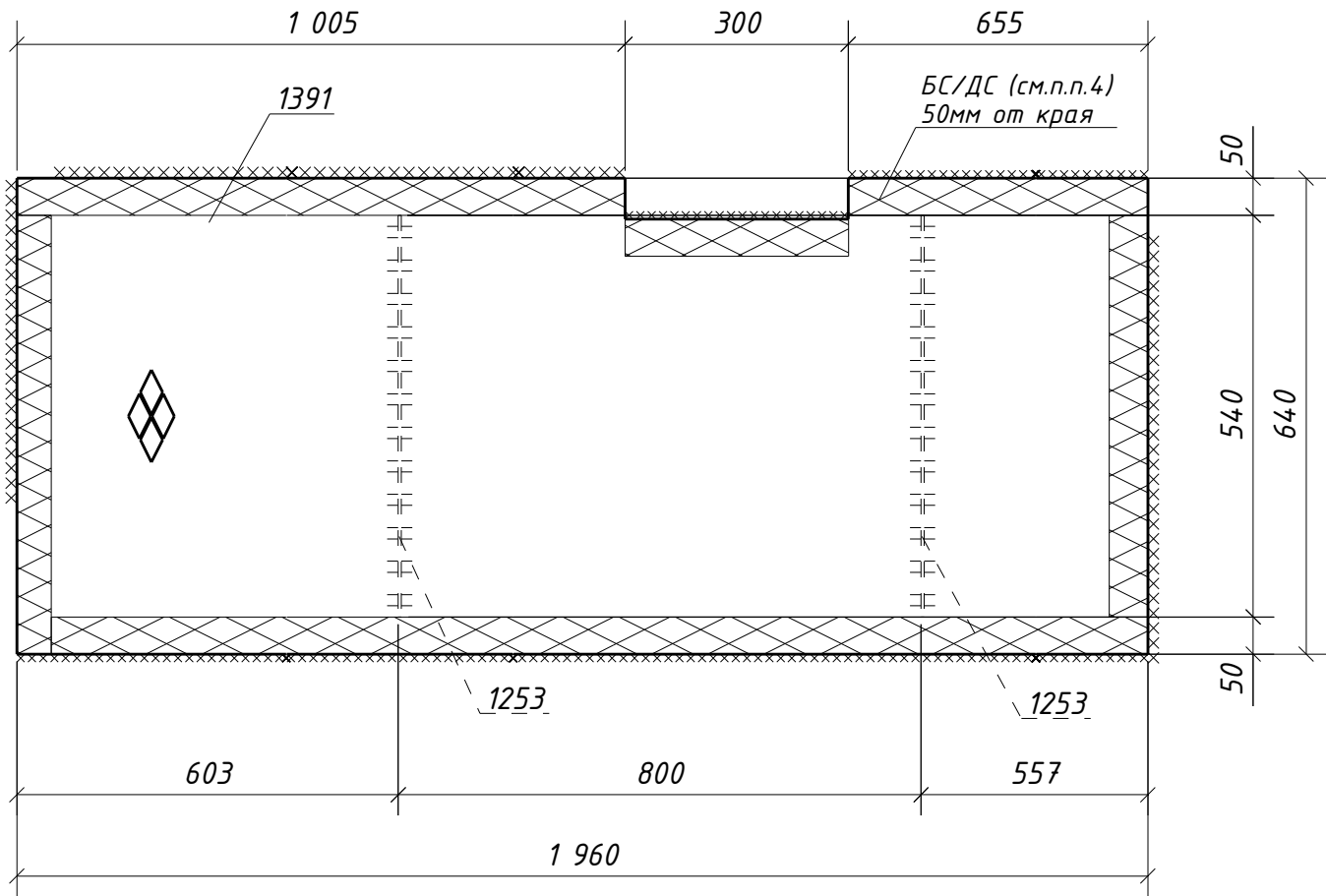
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-62	2	82.4	164.8
Итого:		164.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	156.8
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			164.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	229
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-62	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-63	1253	2	-4х60	540	1.0	2.0		С235	
	1391	1	Риφ5*640	1960	51.7	51.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						54.2		

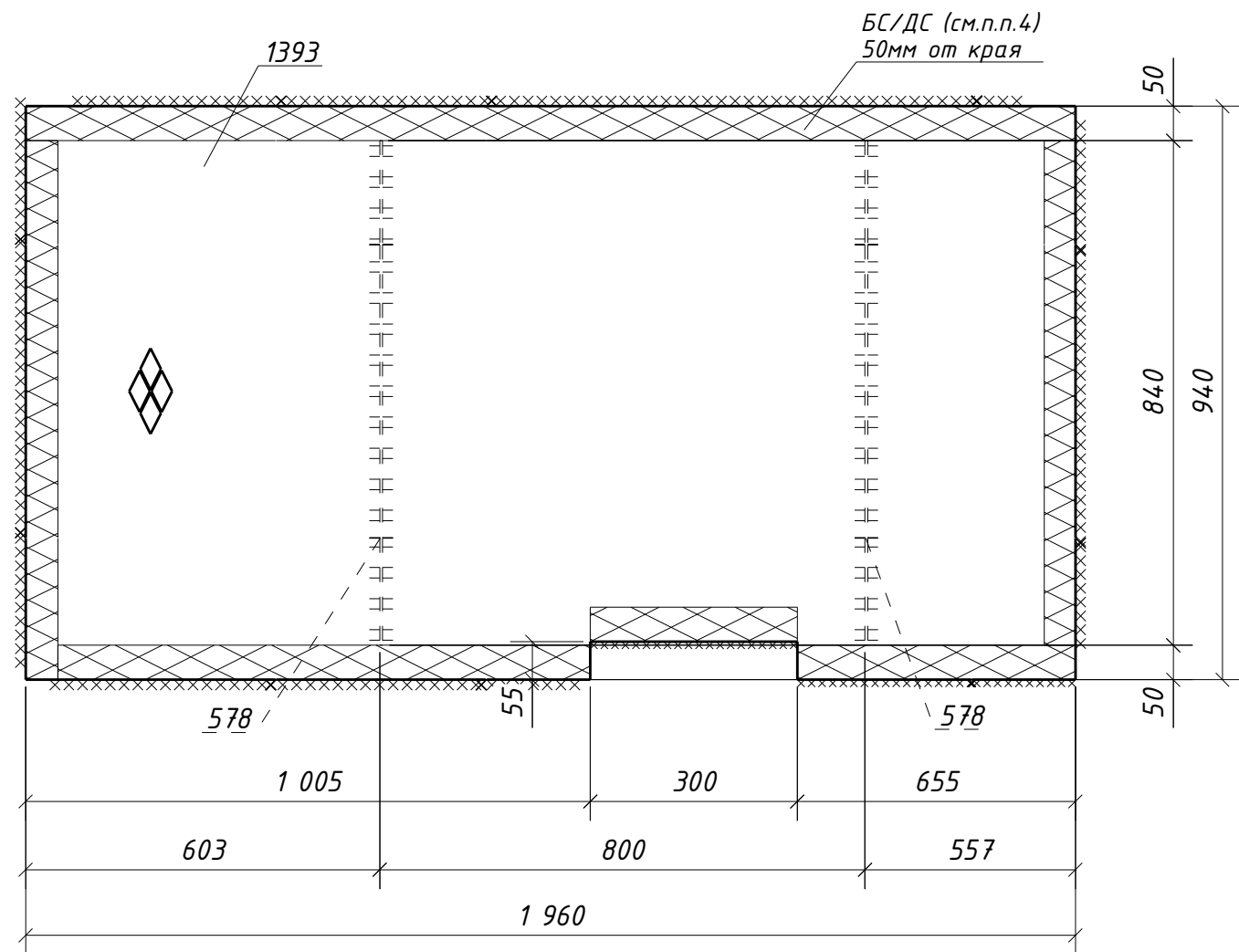
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-63	2	54.2	108.4
		Итого:	
		108.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245	Риφ5	ГОСТ 8568-77	103.4
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			108.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	230	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-63	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-64	578	2	-4х60	840	1.6	3.2		С235	
	1393	1	Руф5*940	1960	76.3	76.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.8	80.3	

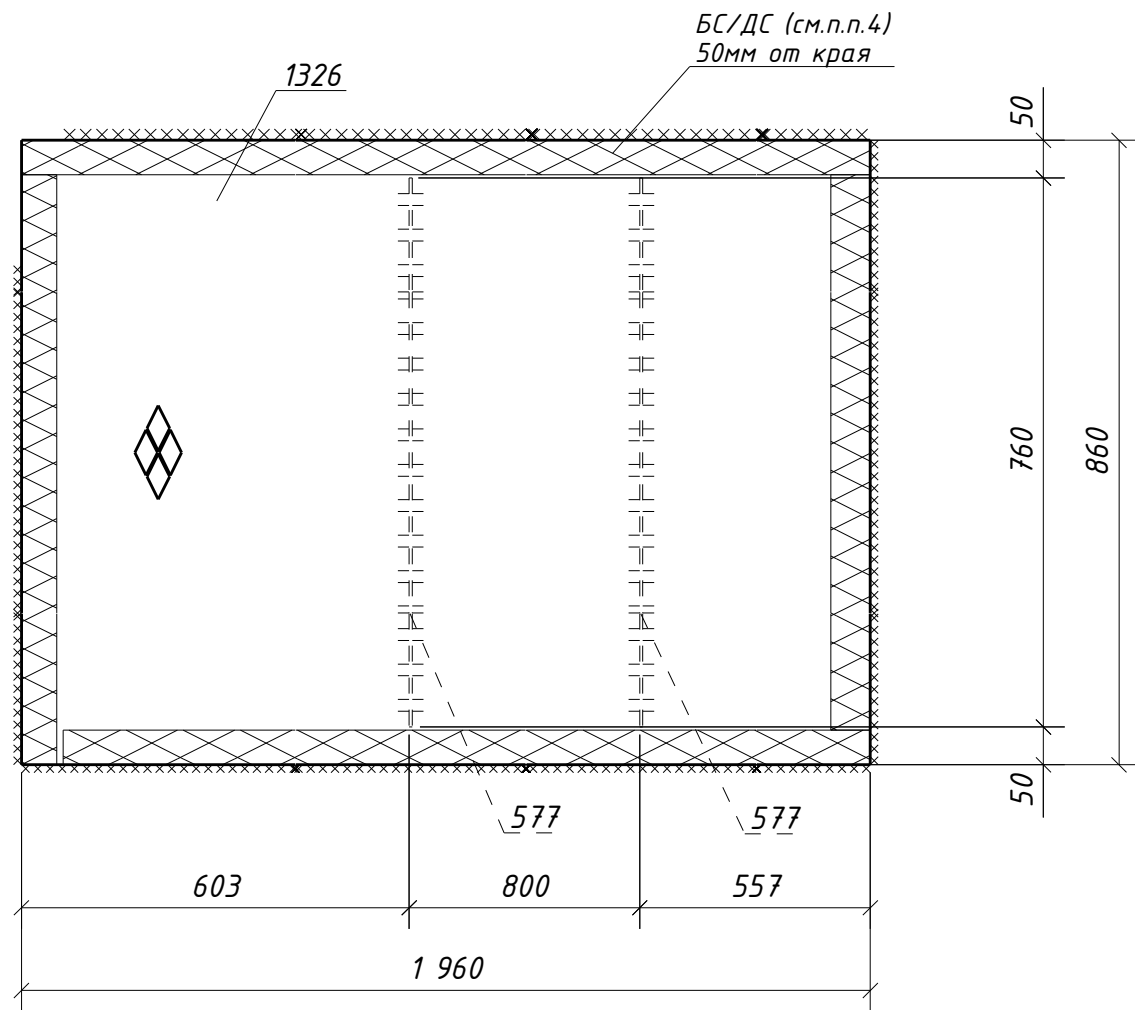
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-64	2	80.3	160.6
Итого:		160.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	152.6
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			160.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	231
Настил 2Н1-64				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-65	577	2	-4х60	760	1.4	2.8		С235	
	1326	1	РиФ5*860	1960	70.4	70.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						73.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-65	2	73.9	147.8
Итого:		147.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	140.8
Масса напл. металла:			1.4
Итого:			147.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	232
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.		[Подпись]		30.04.24	Настил 2Н1-65	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		[Подпись]		30.04.24			

Спецификация металла на один сборочный элемент

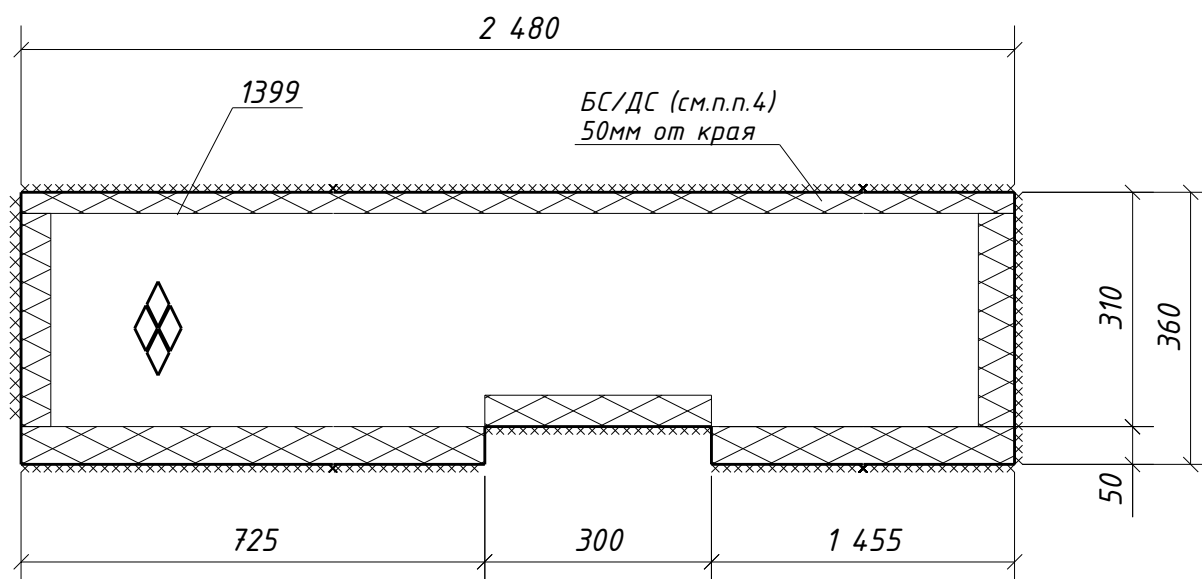
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-66	1399	1	Руф5*360	2480	36.7	36.7		С245	
							36.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-66	2	36.7	73.4
Итого:		73.4	

Выборка металла

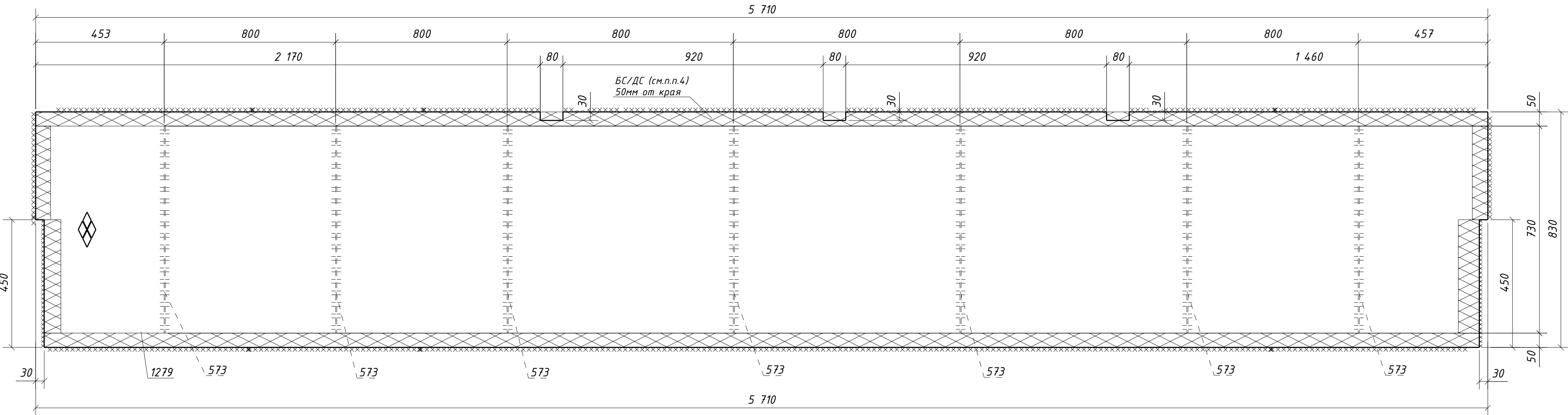
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	73.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			73.4



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №									
Подп. и дата							1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
							Конвейерная галерея №3		
							Стадия	Лист	Листов
Инв. № подл.							Р	233	1
	Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-66			ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
	Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24					

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



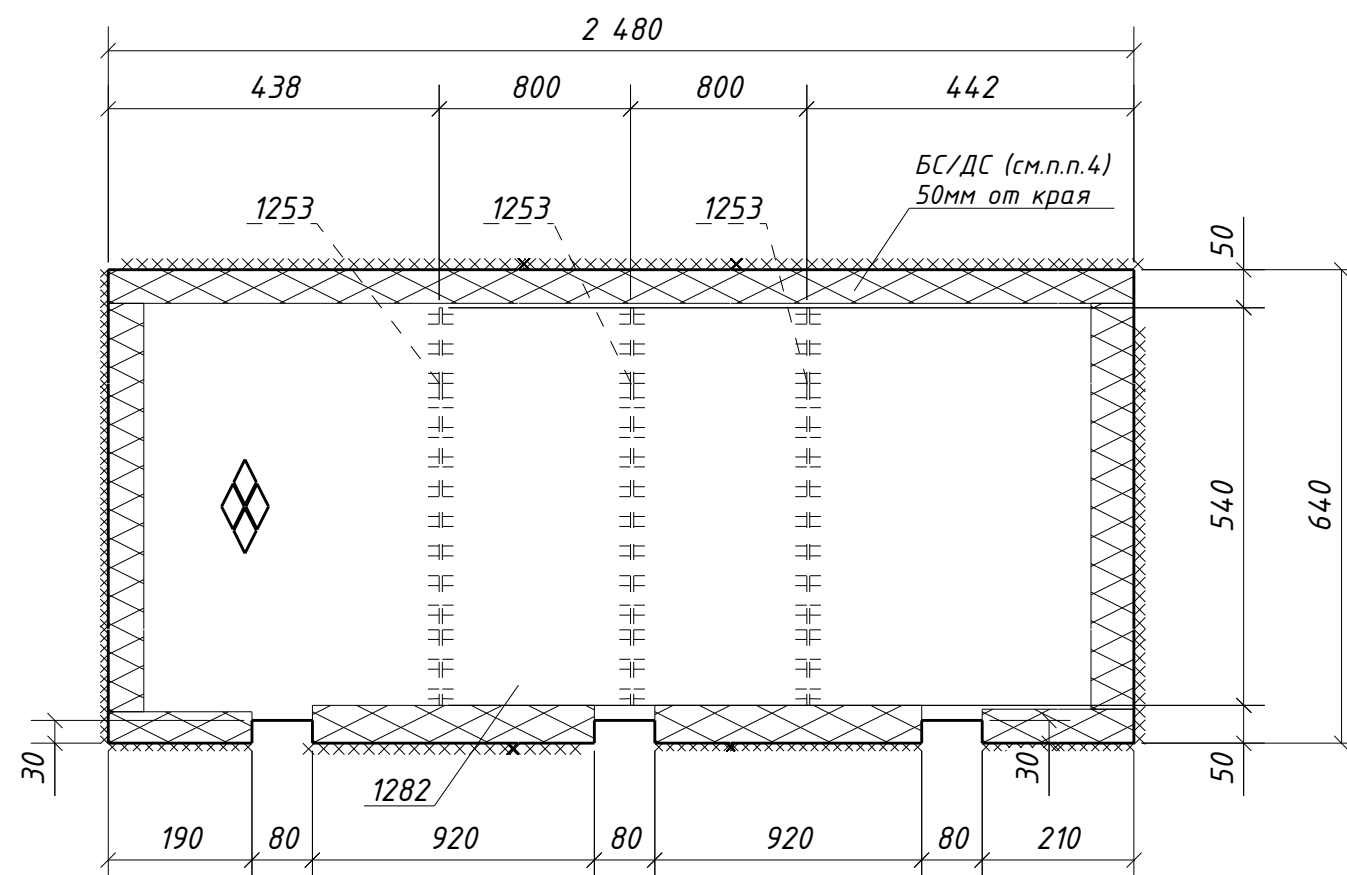
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-67	573	7	4x60	730	1.4	9.8		С235	
	1279	1	Риф5*830	5710	196.6	196.6		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1								208.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-67	2	208.5	417.0
Итого:			
417.0			

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	4	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	393.2
Масса напл. металла:			
4.2			
Итого:			
417.0			

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	234	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-67		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

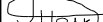


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-68	1253	3	-4х60	540	1.0	3.0		С235	
	1282	1	Риф5*640	2480	66.0	66.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						69.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-68	2	69.7	139.4
Итого:			139.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	132.0
Масса напл. металла:			1.4
Итого:			139.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	235	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-68		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

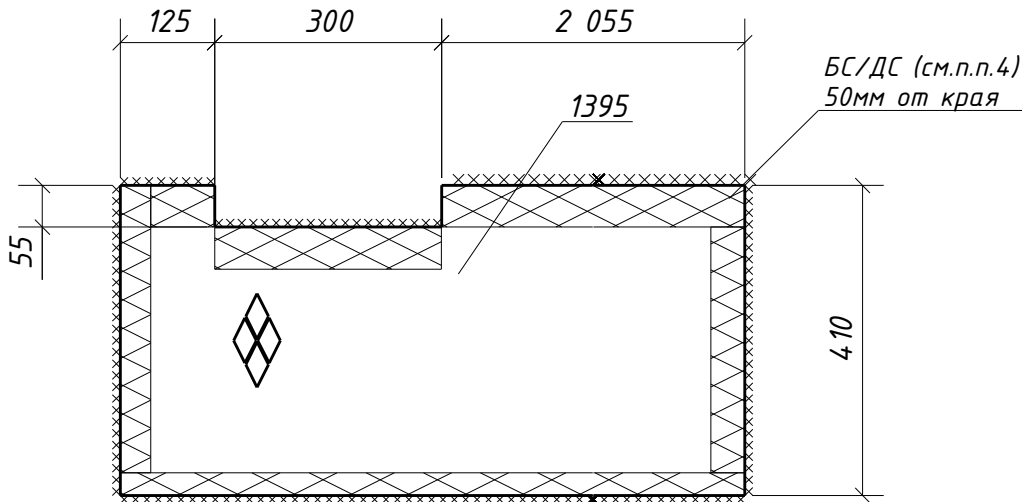
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-69	1395	1	Риφ5*410	2480	41.8	41.8		С245	
							41.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-69	2	41.8	83.6
Итого:		83.6	

Выборка металла

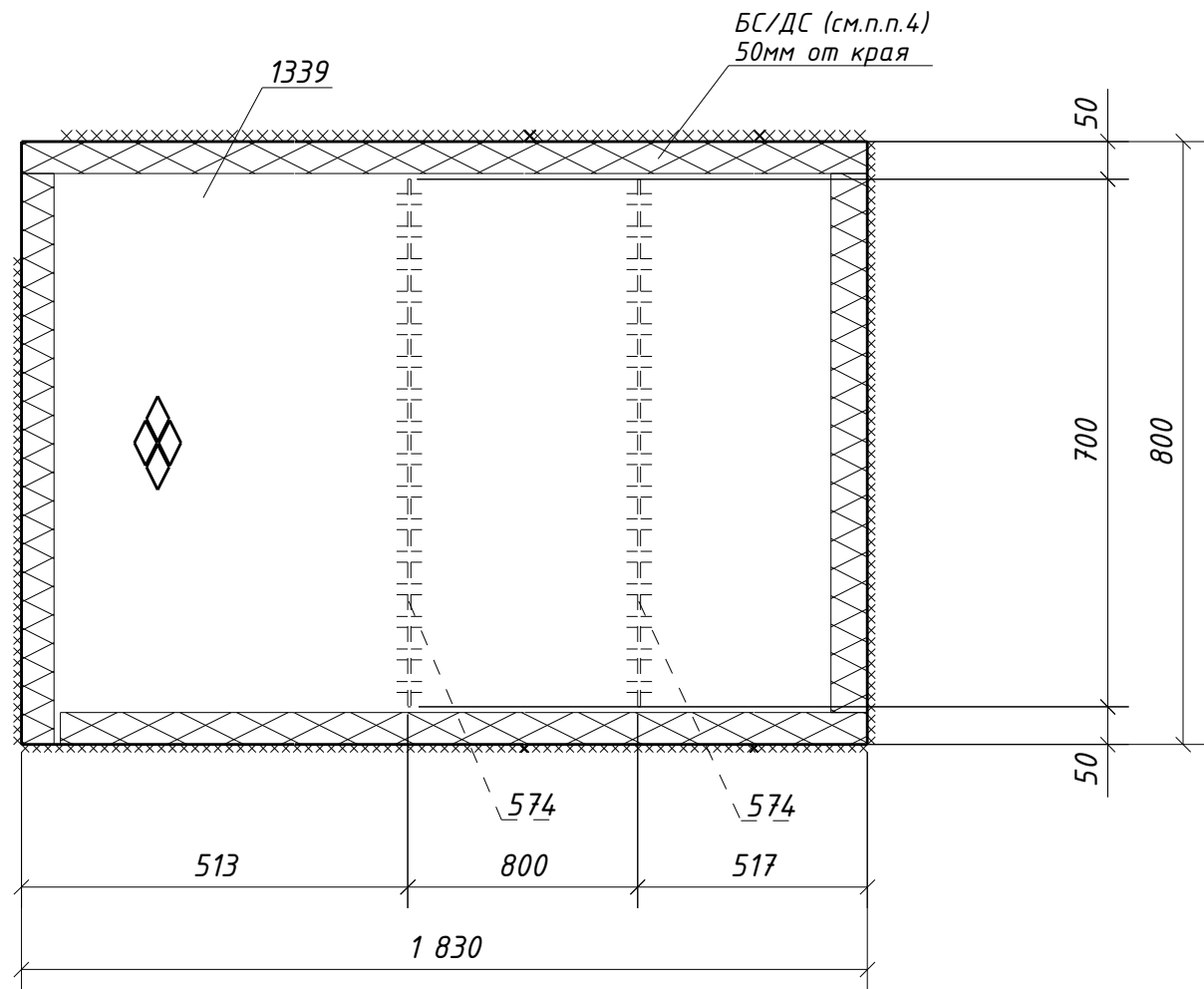
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риφ5	ГОСТ 8568-77	83.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			83.6



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.												
									1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
										Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата							
			Конвейерная галерея №3						Стадия	Лист	Листов				
									Р	236	1				
			Настил 2Н1-69						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						
												Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24
												Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-70	574	2	-4х60	700	1.3	2.6		С235	
	1339	1	РиФ5*800	1830	61.2	61.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						64.4		

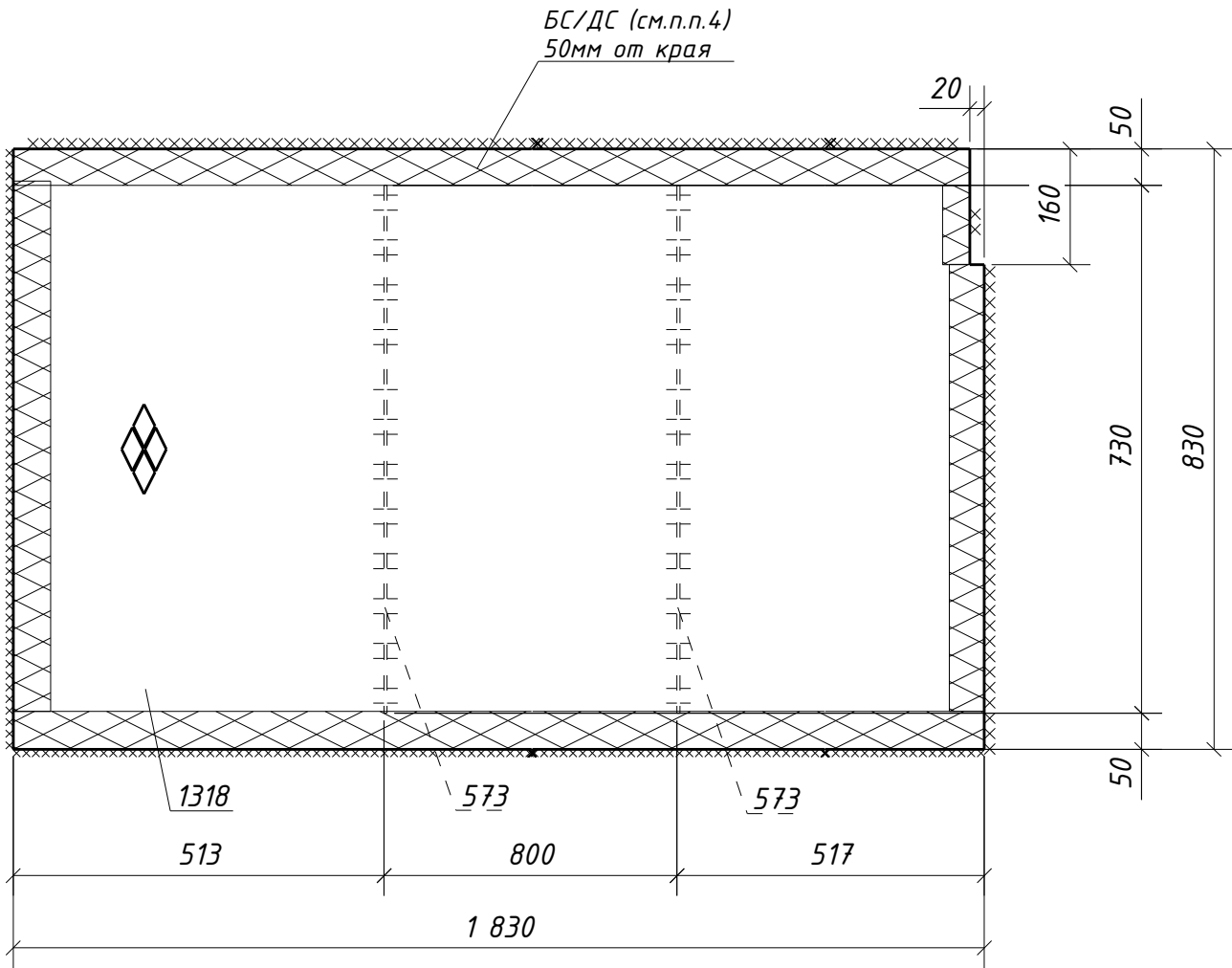
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-70	2	64.4	128.8
		Итого:	
		128.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.2
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	122.4
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			128.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	237	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-70	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



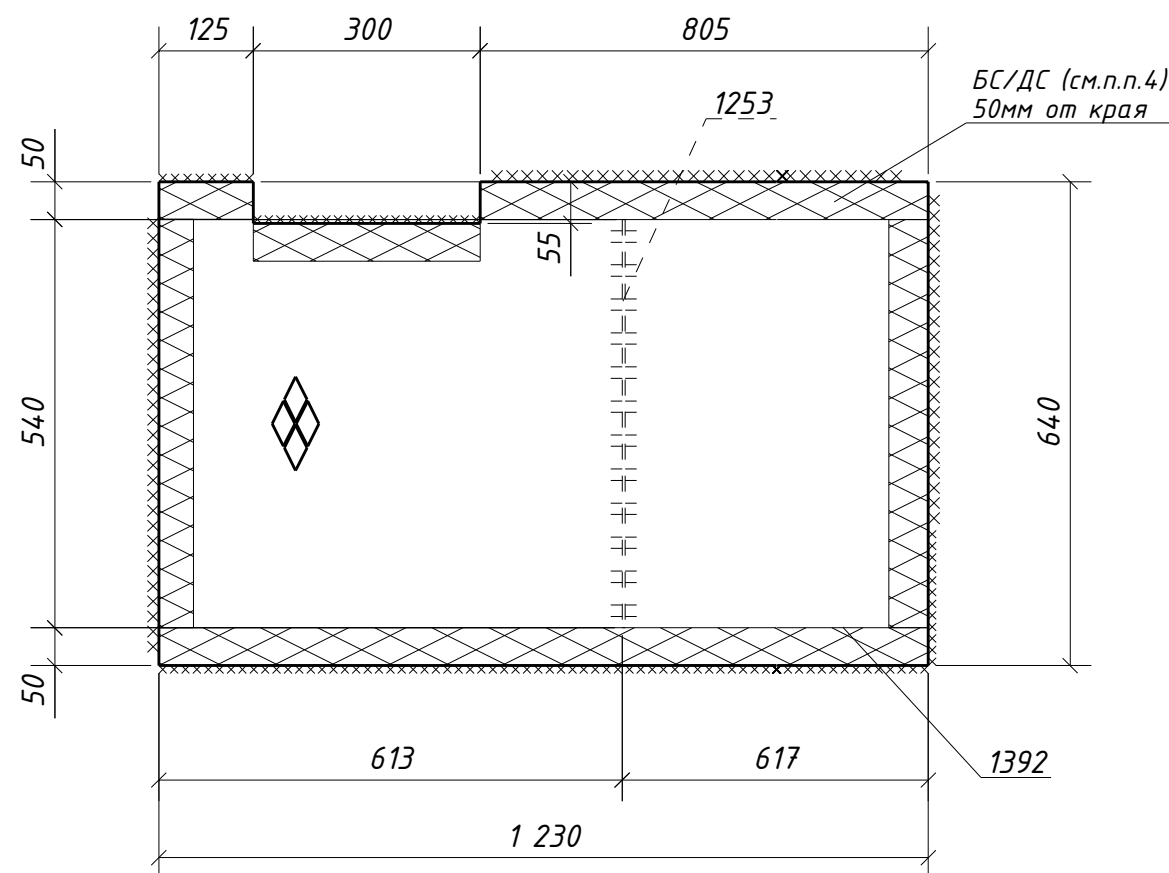
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-71	573	2	-4х60	730	1.4	2.8		С235	
	1318	1	Руф5*830	1830	63.3	63.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						66.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-71	2	66.8	133.6
Итого:		133.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	126.6
Масса напл. металла:			1.4
Итого:			133.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	238
Настил 2Н1-71				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-72	1253	1	-4х60	540	1.0	1.0		С235	
	1392	1	РиФ5*640	1230	32.2	32.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						33.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-72	2	33.5	67.0
Итого:		67.0	

Выборка металла

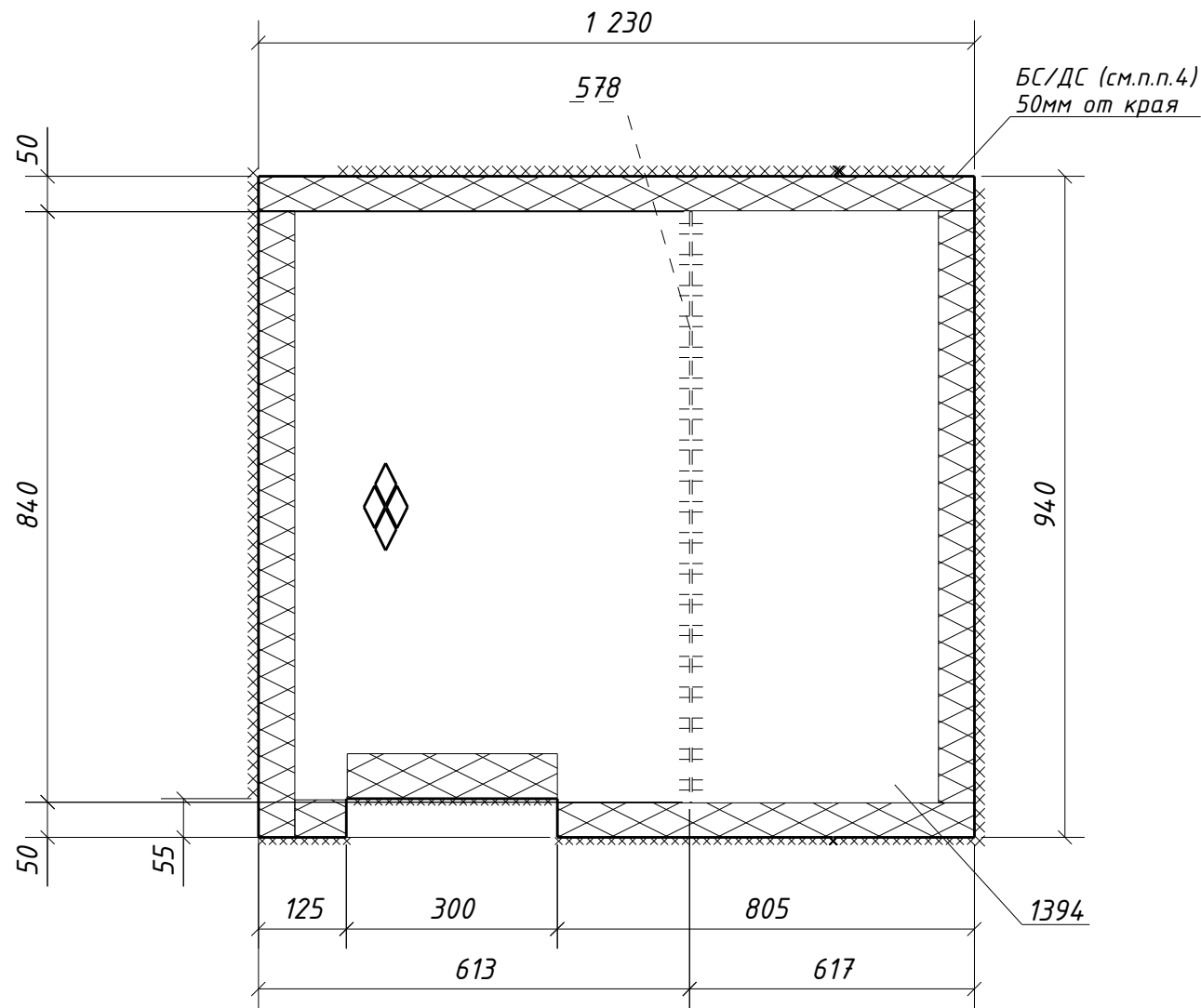
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	64.4
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			67.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	239
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-72	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



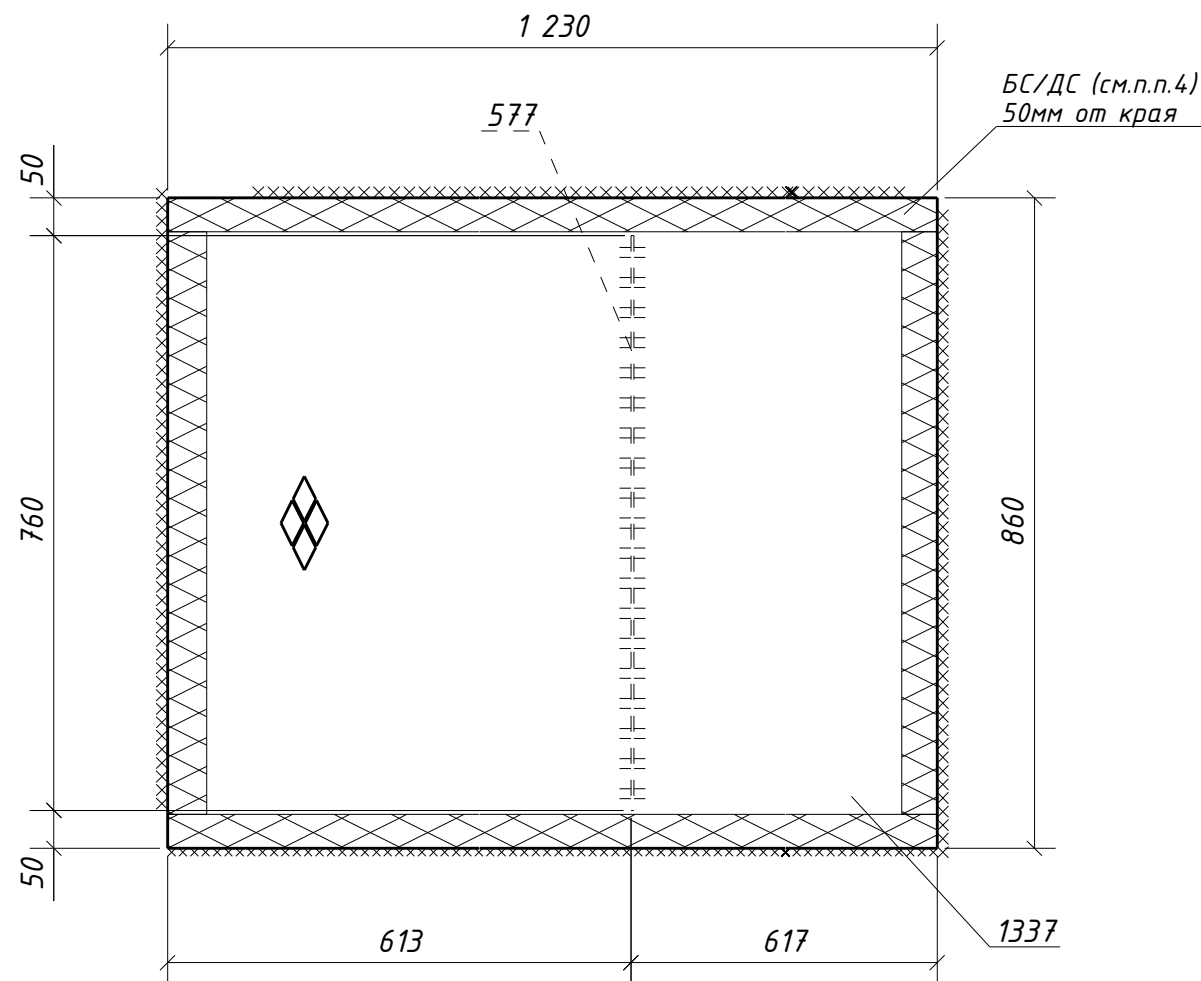
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-73	578	1	-4x60	840	1.6	1.6		С235	
	1394	1	Руф5*940	1230	47.6	47.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						49.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-73	2	49.7	99.4
Итого:		99.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	95.2
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			99.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	240
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-73	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-74	577	1	-4x60	760	1.4	1.4		С235	
	1337	1	Руф5*860	1230	44.2	44.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						46.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-74	2	46.1	92.2
		Итого:	
		92.2	

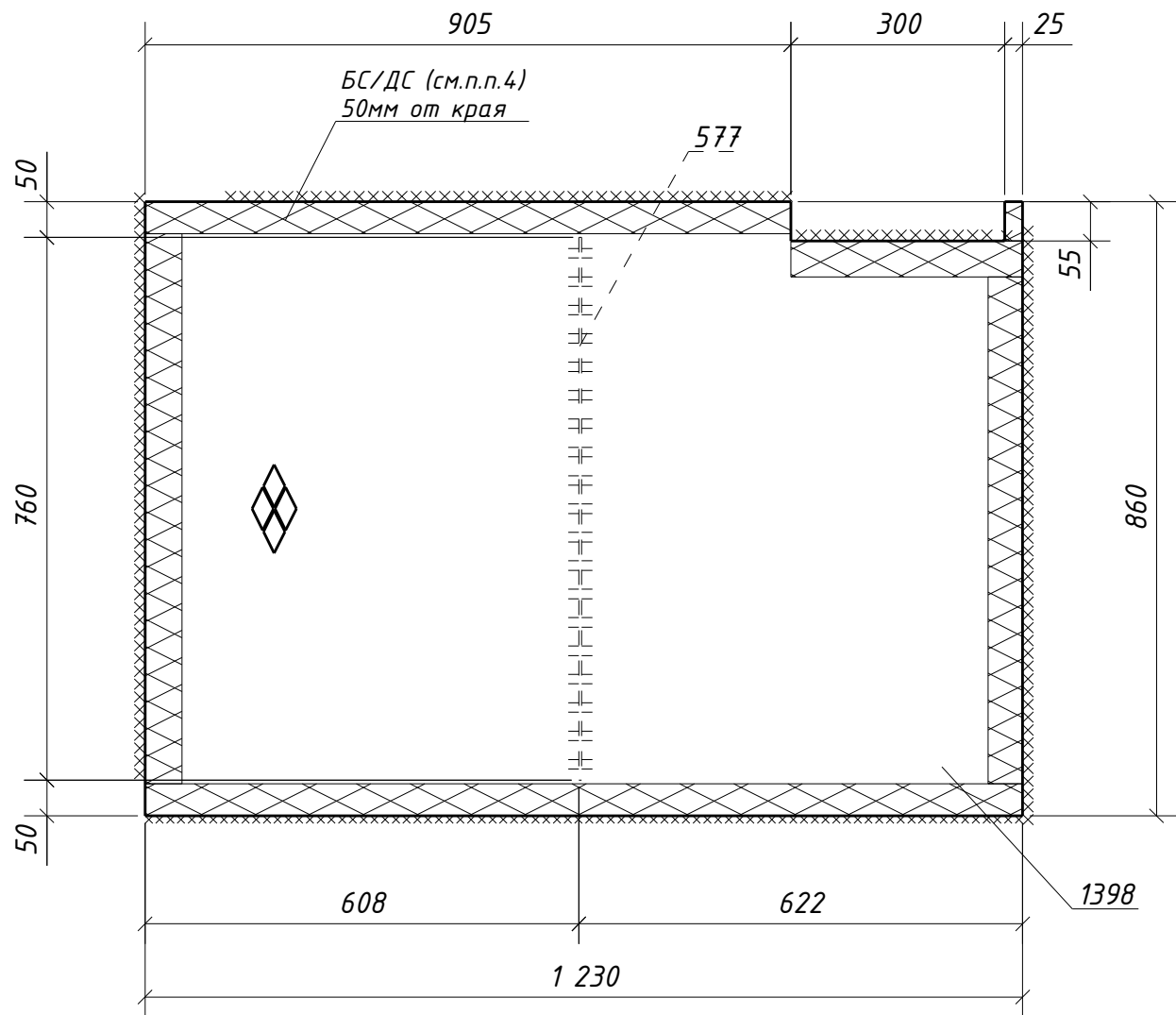
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	88.4
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			92.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	241
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н1-74	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-75	577	1	-4x60	760	1.4	1.4		С235	
	1398	1	Руф5*860	1230	43.5	43.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.4	45.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-75	1	45.3	45.3
Итого:		45.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	43.5
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			45.3

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	242
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н1-75	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

Спецификация металла на один сборочный элемент

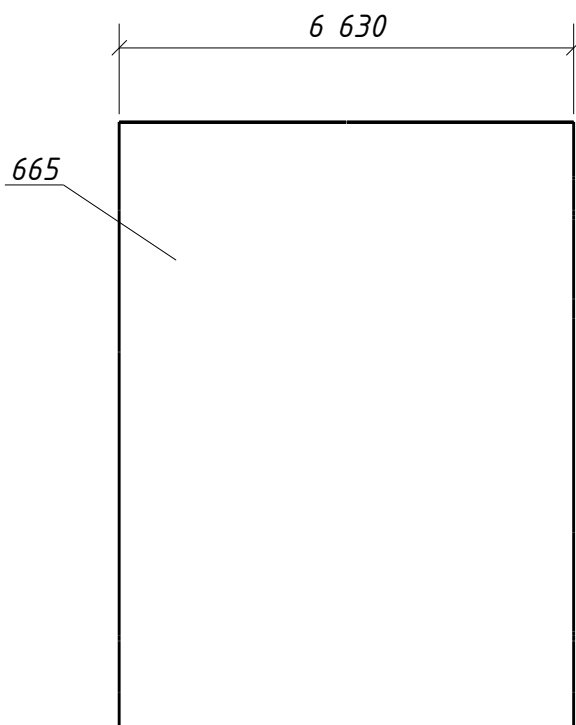
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н2-1	665	1	Н57-750-0.8	6630	49.0	49.0		С235	
							49.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н2-1	230	49.0	11270.0
Итого:			11270.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Н57-750-0.8	ГОСТ 24045-94	11270.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			11270.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Конвейерная галерея №3
Профлист 2Н2-1						Стадия
						Лист
000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ						Листов
						Р
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24						243
						1
Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент

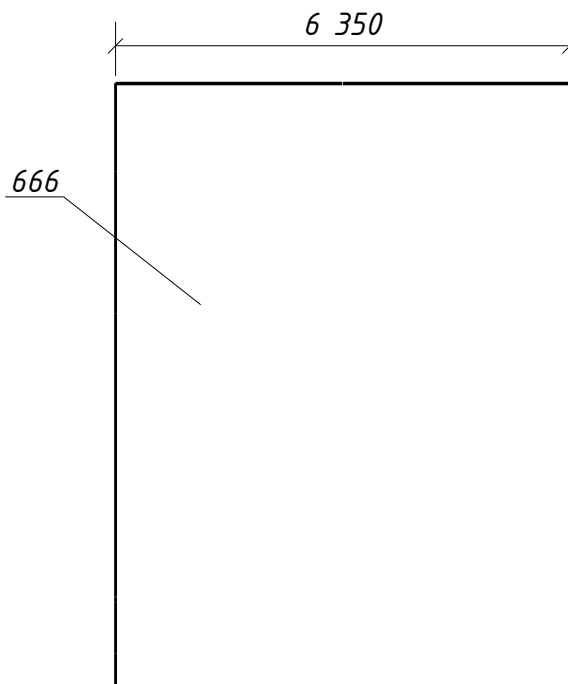
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н2-2	666	1	Н57-750-0.8	6350	47.0	47.0		С235	
							47.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н2-2	230	47.0	10810.0
Итого:			10810.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Н57-750-0.8	ГОСТ 24045-94	10810.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			10810.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24
	Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
Профлист 2Н2-2						Листов
						Р
						244
						1
						ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

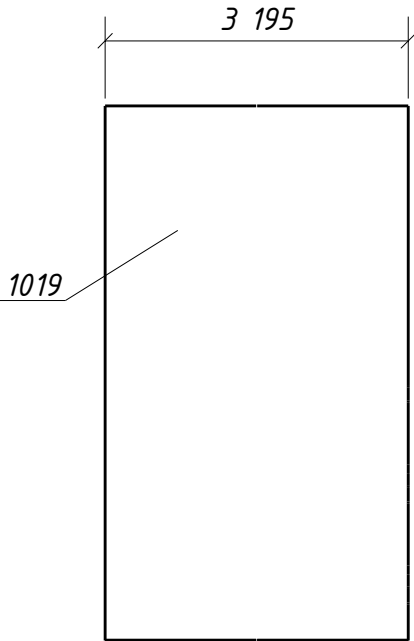
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-1	1019	1	НС35-1000-0.7	3195	23.6	23.6		С235	
							23.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-1	173	23.6	4082.8
Итого:		4082.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	4082.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			4082.8



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
1632-2021-2.1.3-КМД2/3 Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						Стадия
						Лист
Конвейерная галерея №3						Листов
Профлист 2НЗ-1						Р
						245
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24 Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						1
						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

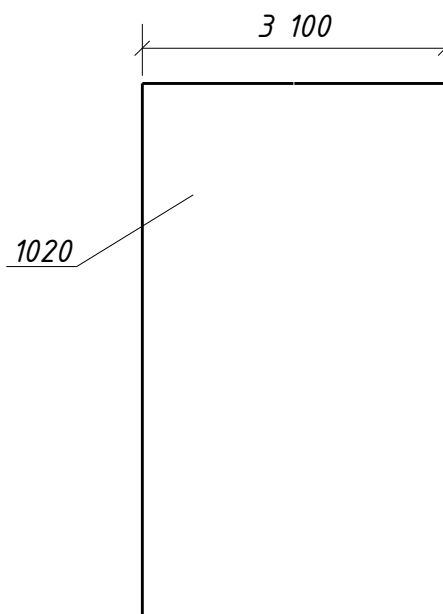
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-2	1020	1	НС35-1000-0.7	3100	22.9	22.9		С235	
							22.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-2	173	22.9	3961.7
Итого:			3961.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	3961.7
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			3961.7



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Конвейерная галерея №3
Профлист 2НЗ-2						Стадия
						Лист
000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						Листов
						Р
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24 Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						246
						1

Спецификация металла на один сборочный элемент

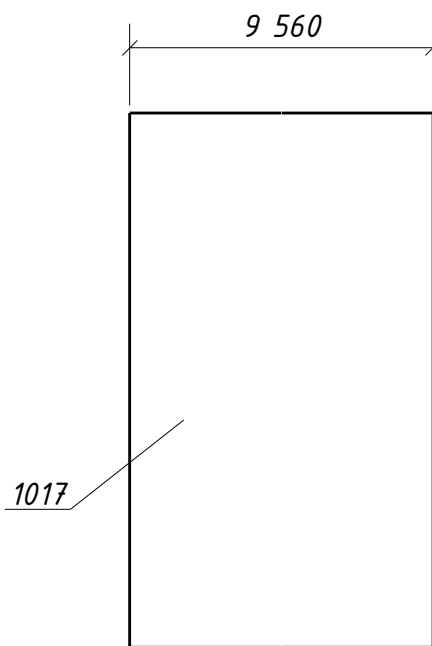
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-3	1017	1	НС35-1000-0.7	9560	70.6	70.6		С235	
							70.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-3	172	70.6	12143.2
Итого:		12143.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	12143.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			12143.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24		
	Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24			
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
Профлист 2НЗ-3						Листов
						Р
						247
						1
						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

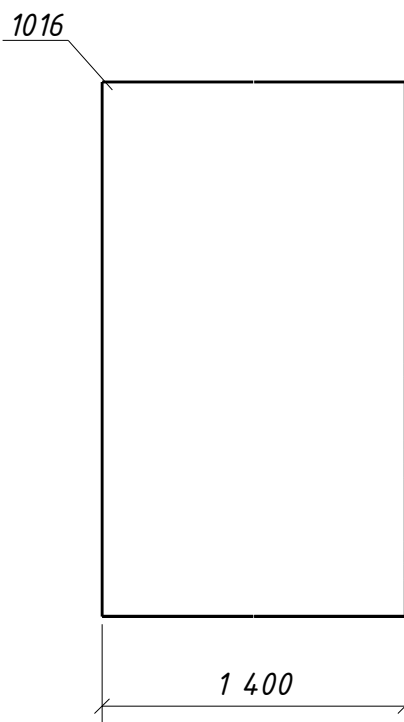
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-4	1016	1	НС35-1000-0.7	1400	10.3	10.3		С235	
							10.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-4	6	10.3	61.8
Итого:		61.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	61.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			61.8



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Конвейерная галерея №3
Профлист 2НЗ-4						Стадия
						Лист
000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ						Листов
						Р
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24						248
						1
Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент

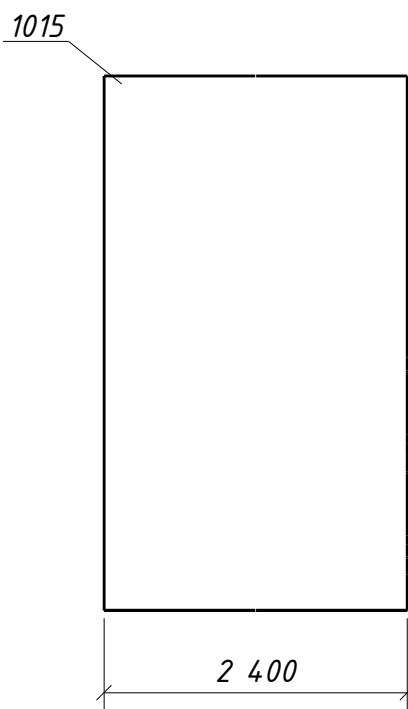
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-5	1015	1	НС35-1000-0.7	2400	17.7	17.7		С235	
							17.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-5	6	17.7	106.2
Итого:		106.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	106.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			106.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Стадия
Конвейерная галерея №3						Лист
						Листов
Профлист 2НЗ-5						Р
						249
Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24						1
Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-6	1557	1	НС35-1000-0.7	2950	21.8	21.8		С235	
							21.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-6	9	21.8	196.2
Итого:		196.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	196.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			196.2

1557



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 -БС - с ближней стороны детали;
 -ДС - с дальней стороны детали;
 -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
3. Диаметры отверстий оговорены на термине; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.								
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-7	1559	1	НС35-1000-0.7	2280	16.8	16.8		С235	
							16.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-7	1	16.8	16.8
Итого:		16.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	16.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			16.8

1559



2 280

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24
	Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						251
						1
Профлист 2НЗ-7						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2НЗ-8	1558	1	НС35-1000-0.7	870	6.4	6.4		С235	
							6.4		

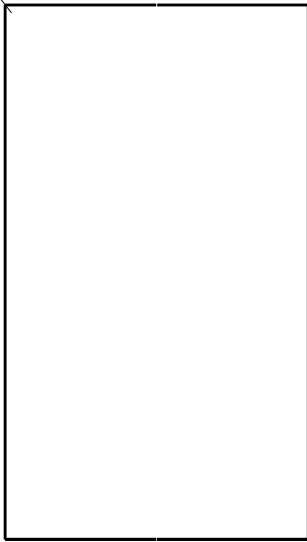
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2НЗ-8	3	6.4	19.2
Итого:		19.2	

Выборка металла

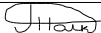
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	19.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			19.2

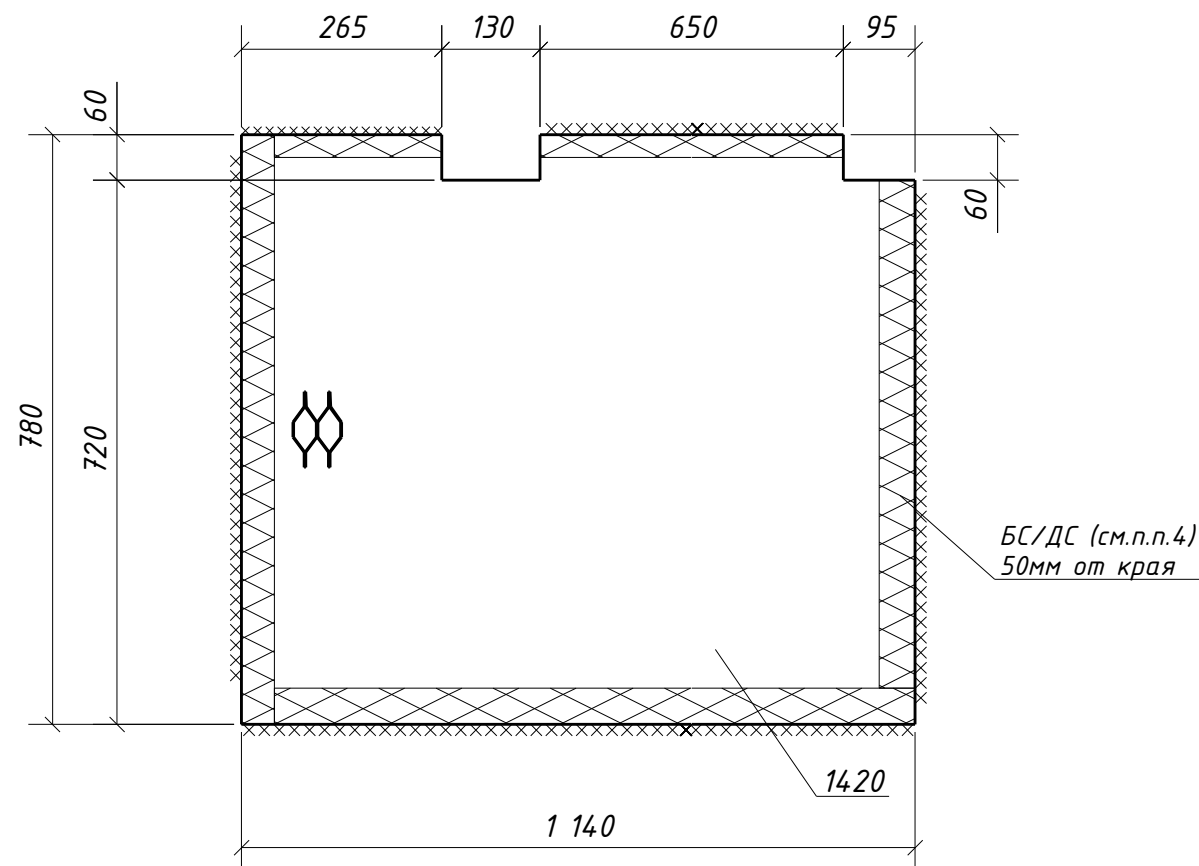
1558



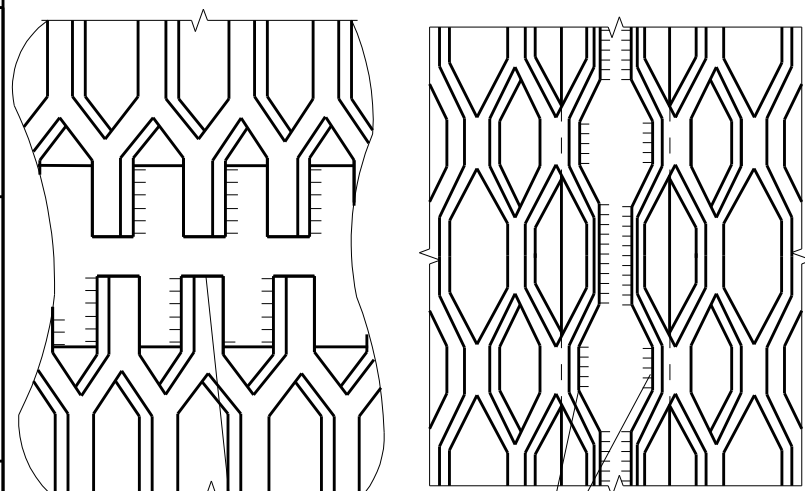
870

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №		3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже; 4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой: -БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.										
								1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Подп. и дата								Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
Инв. № подл.								Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
										Р	252	1
		Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Профлист 2НЗ-8		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24									



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-1	14.20	1	ПВ506х780	1140	14.6	14.6		С235	
						14.6			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-1	1	14.6	14.6
Итого:		14.6	

Выборка металла

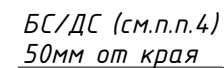
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	14.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			14.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

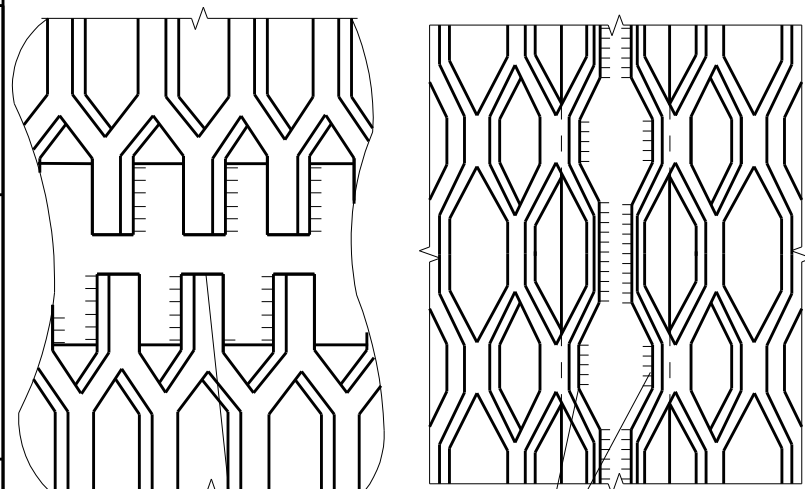
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	253	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-2	1433	1	ПВ506х780	1610	21.0	21.0		С235	
							21.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-2	2	21.0	42.0
Итого:			42.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	42.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			42.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	254
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

						Спецификация металла на один сборочный элемент							
						Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		
						шт.	общ.	марки					
2Н4-3						1432	1	ПВ506х780	1240	16.2	16.2	С235	
									16.2				

БС/ДС (см.п.п.4)
50мм от края

780

1432

1 240

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла

Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Требуется изготовить						Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг		
		марки	всех						
2Н4-3	3	16.2	48.6	С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	48.6		
						Масса напл. металла:		0.0	
		Итого:		48.6		Итого:		48.6	

1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;

3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;

4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

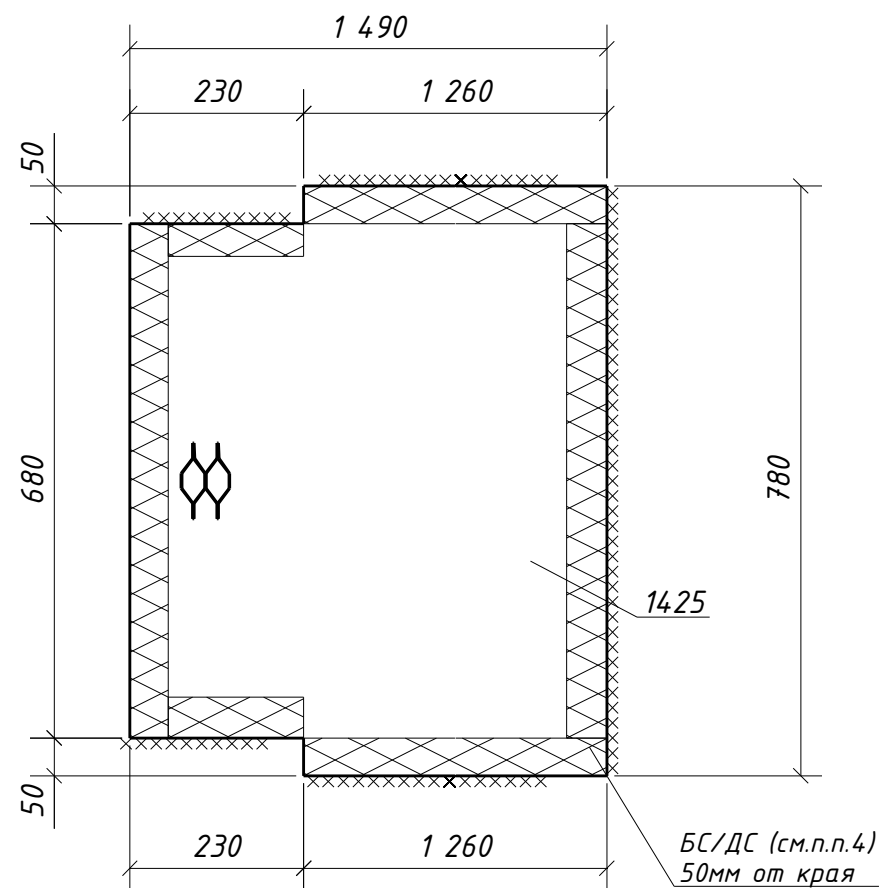
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3		Стадия
								Лист
								Листов
						Р		255
						1		
Проверил						Толкунов Ю.В.		30.04.24
Разраб.						Салтымаков С.С.		30.04.24

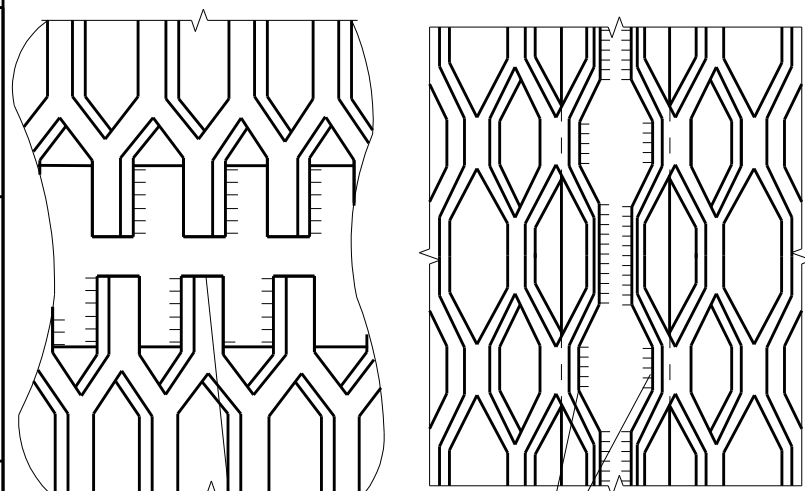
Настил 2Н4-3

ООО СОЭКС
ИНЖИНИРИНГ

Формат А3



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-4	14.25	1	ПВ506х780	1490	19.1	19.1		С235	
						19.1			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-4	3	19.1	57.3
Итого:		57.3	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	57.3
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			57.3

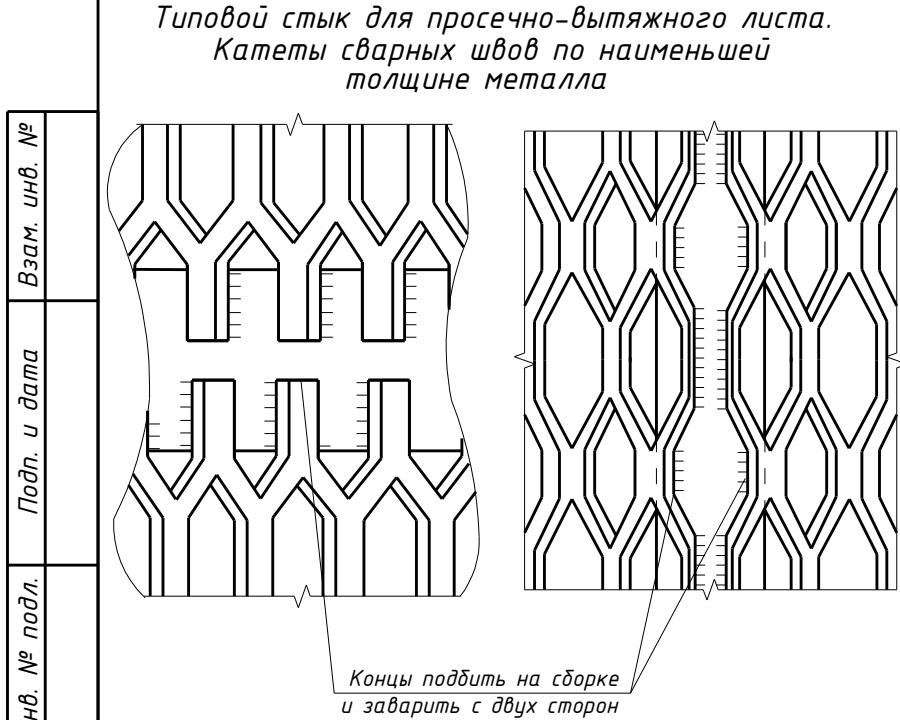
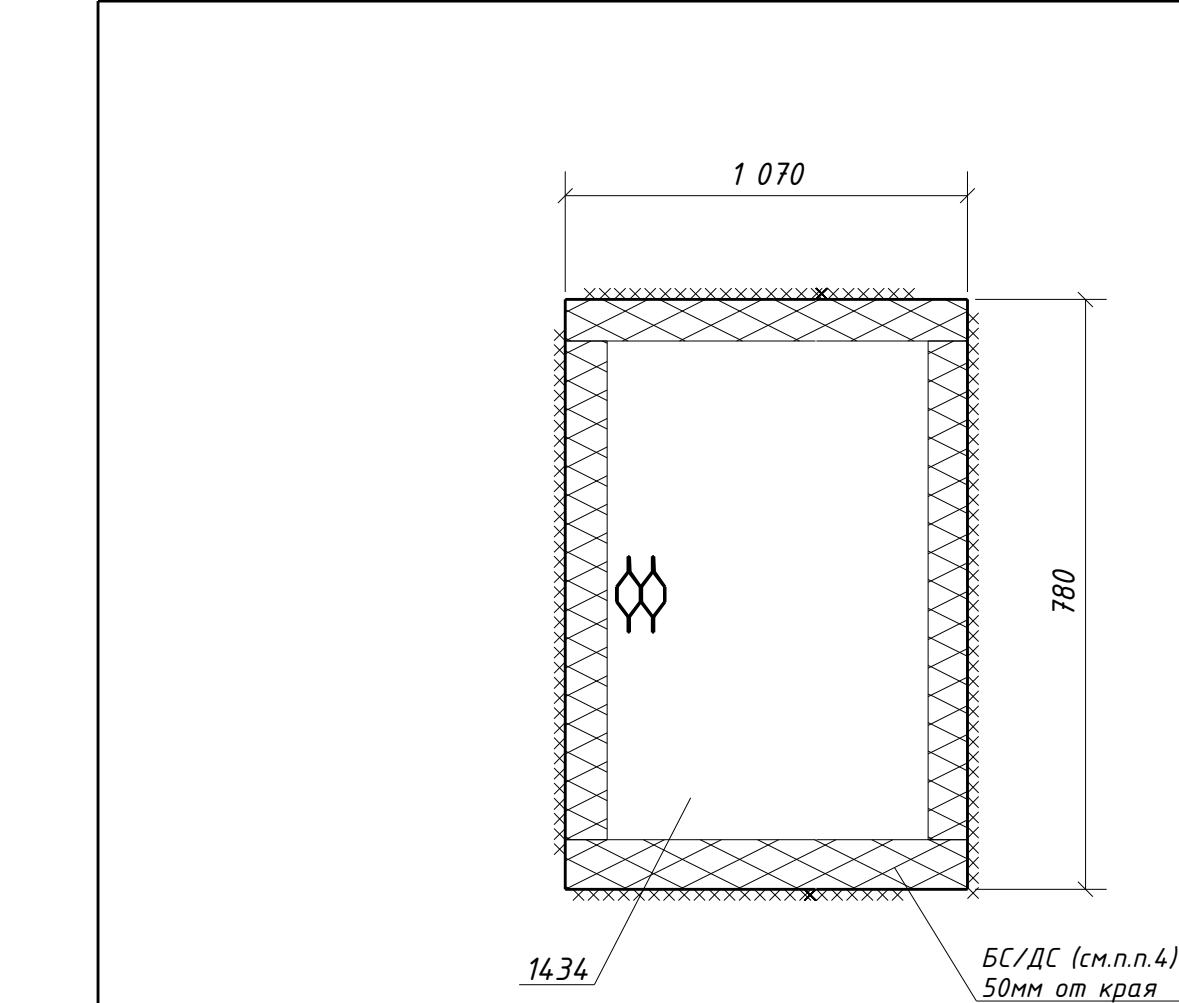
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	256	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н4-4	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

ООО СОЗКС
ИНЖИНИРИНГ



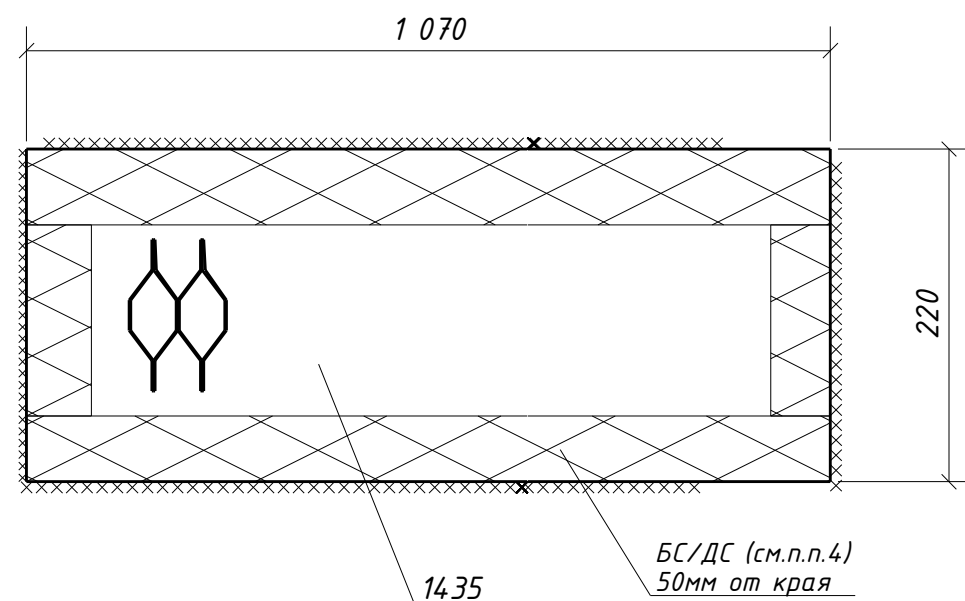
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-5	1434	1	ПВ506x780	1070	14.0	14.0		С235	
						14.0			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-5	4	14.0	56.0
Итого:		56.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	56.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			56.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	257	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-5	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

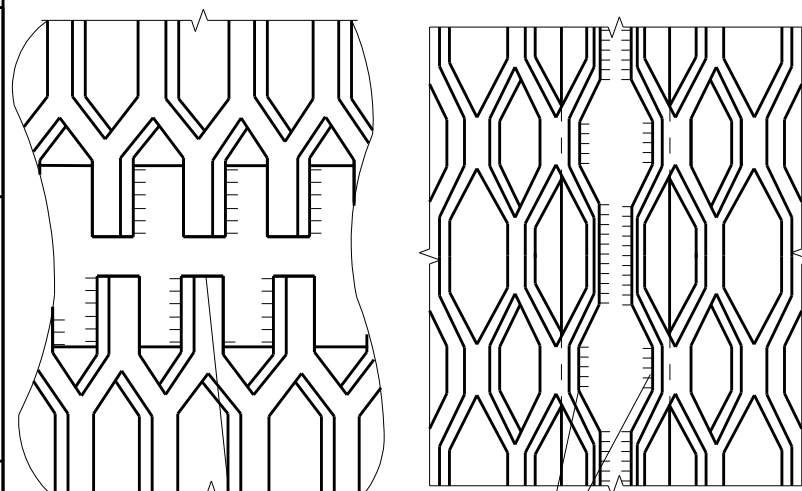


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-6	1435	1	ПВ506х220	1070	3.9	3.9		С235	
							3.9		

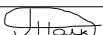
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-6	4	3.9	15.6
Итого:		15.6	

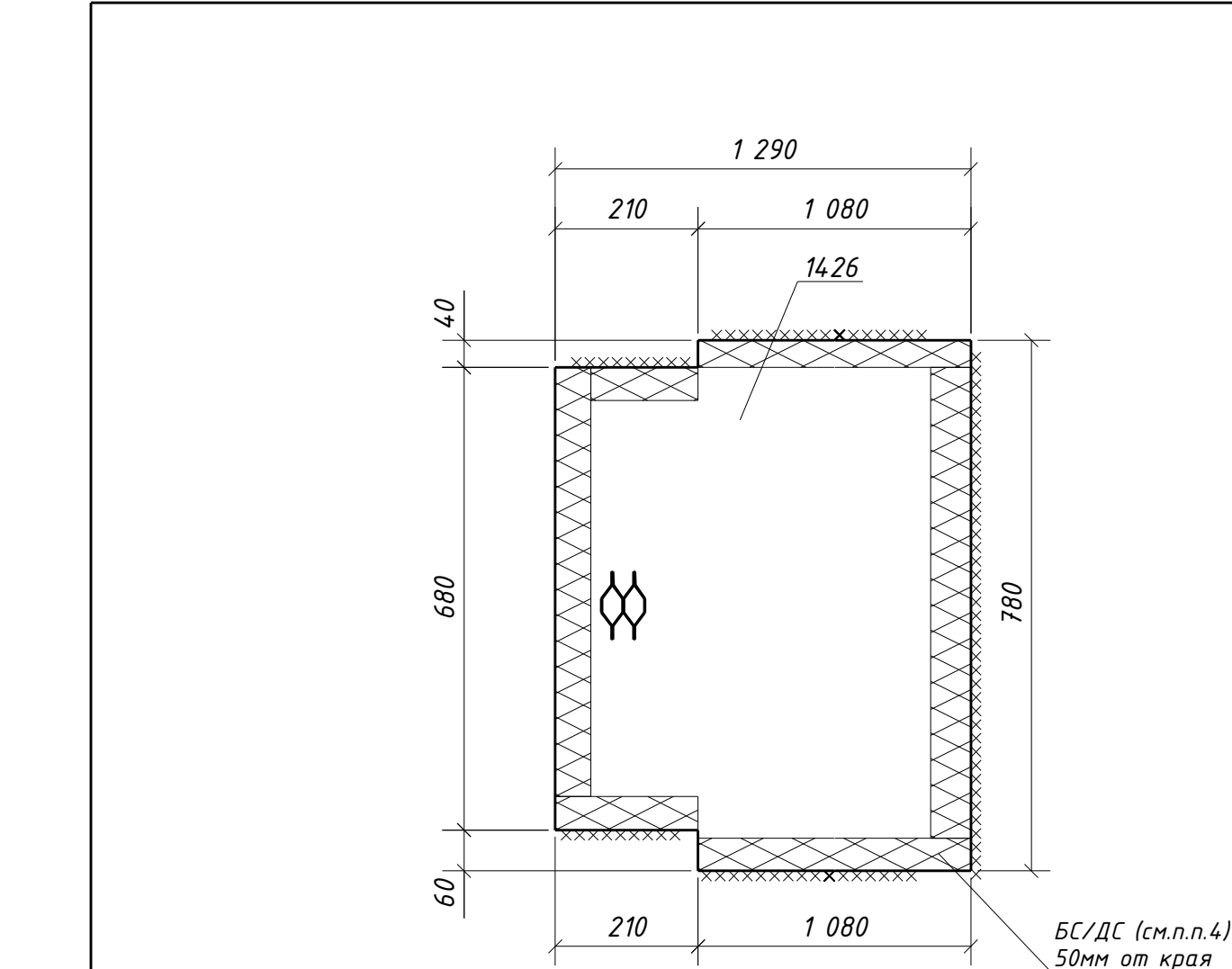
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	15.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			15.6

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла

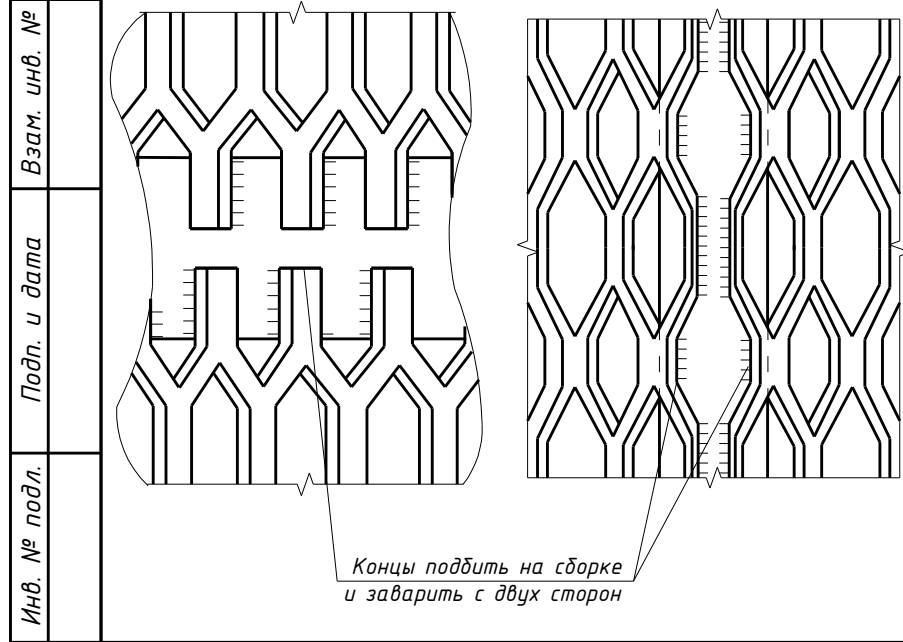


- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	258	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н4-6			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



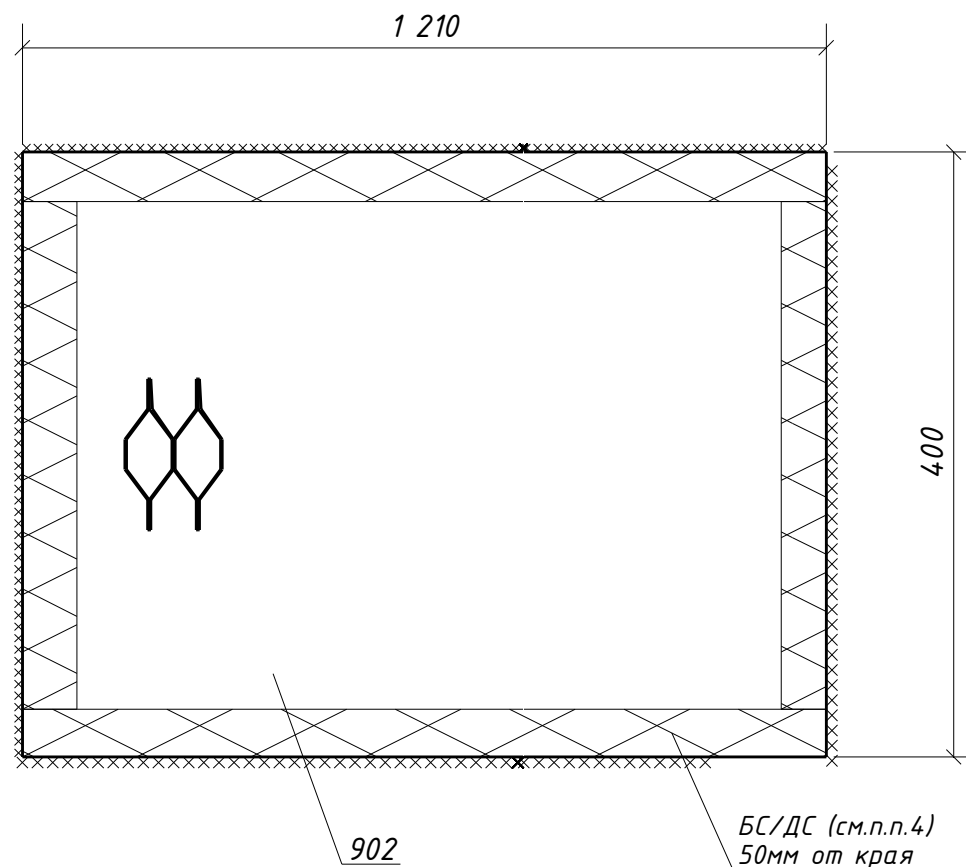
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-7	1426	1	ПВ506х780	1290	16.5	16.5		С235	
							16.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-7	4	16.5	66.0
		Итого:	
		66.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	66.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			66.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	259	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н4-7			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-8	902	1	ПВ506х400	1210	8.1	8.1		С235	
							8.1		

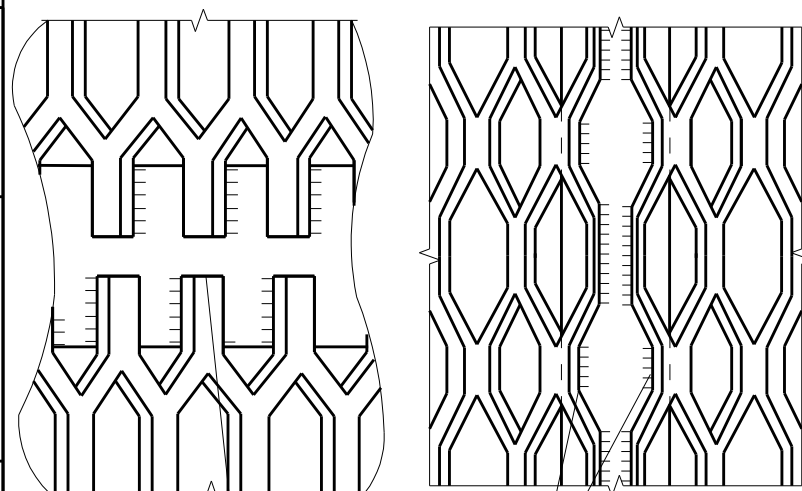
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-8	6	8.1	48.6
Итого:			48.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	48.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			48.6

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла

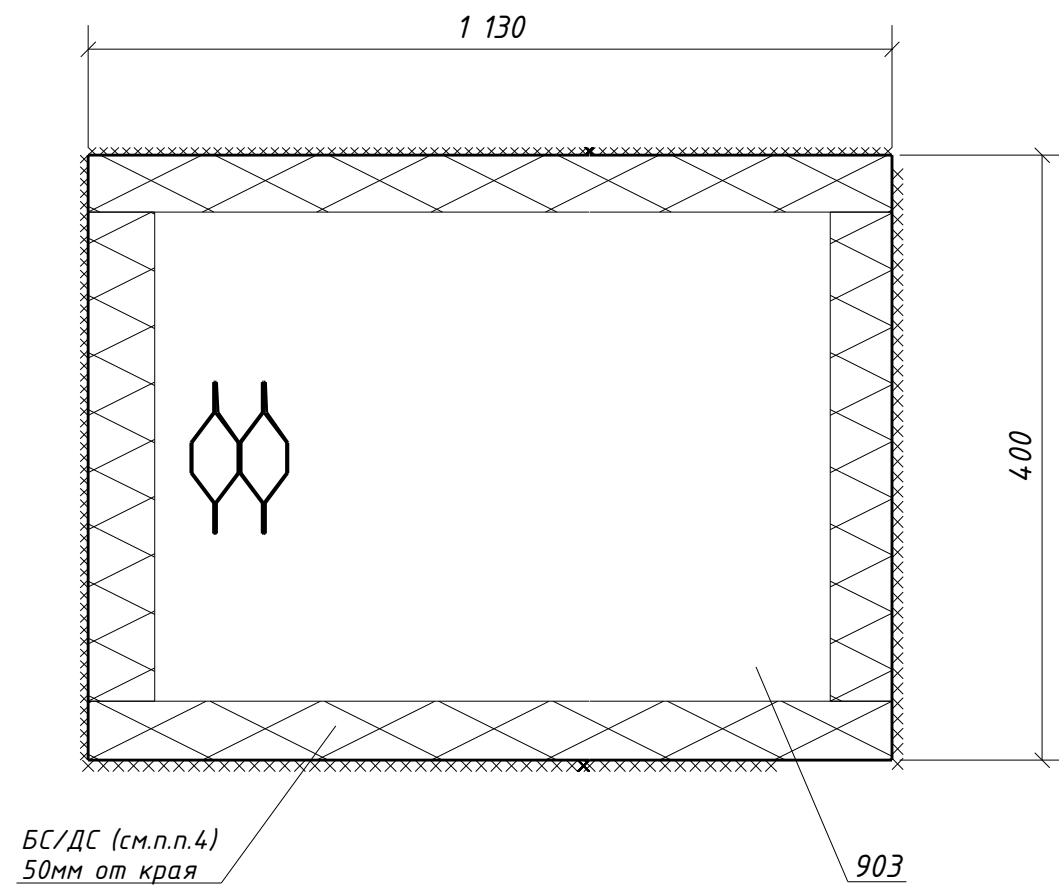


- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	260	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-8		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		

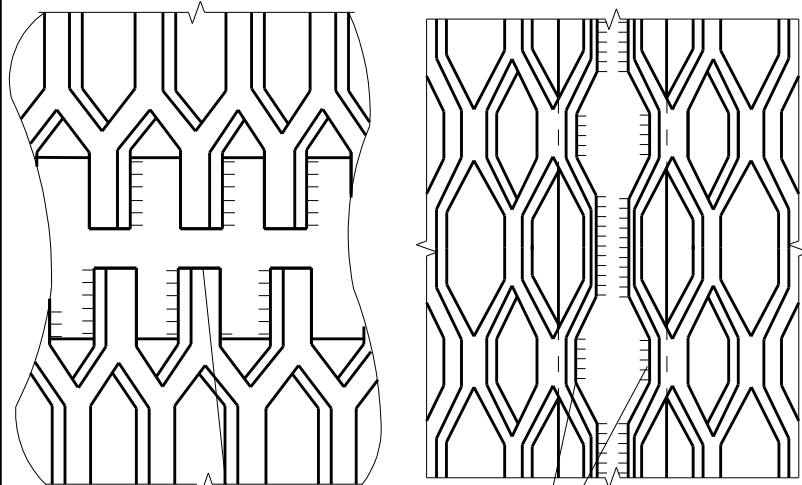


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-9	903	1	ПВ506х400	1130	7.6	7.6		С235	
							7.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-9	3	7.6	22.8
Итого:		22.8	

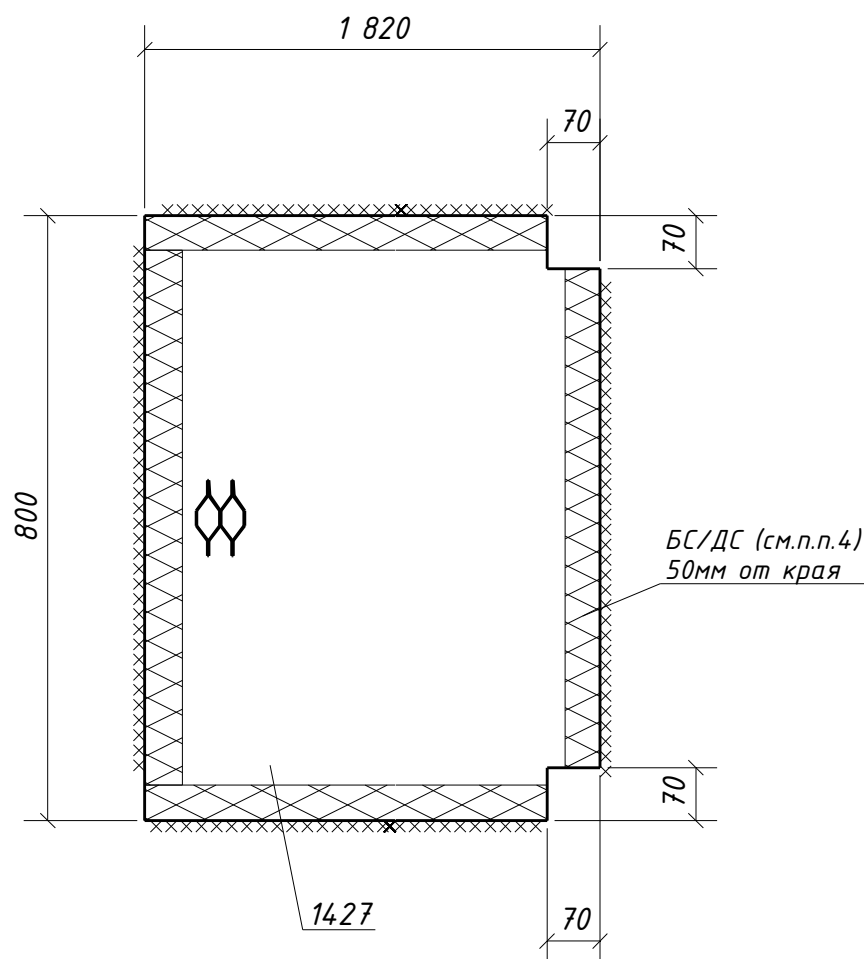
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	22.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			22.8

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла

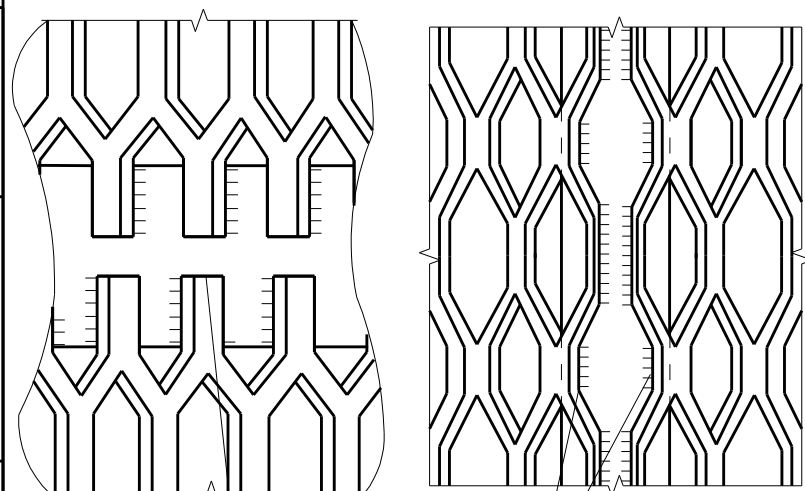


- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	261	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н4-9			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-10	1427	1	ПВ506x800	1820	24.2	24.2		С235	
							24.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-10	1	24.2	24.2
		Итого:	
		24.2	

Выборка металла

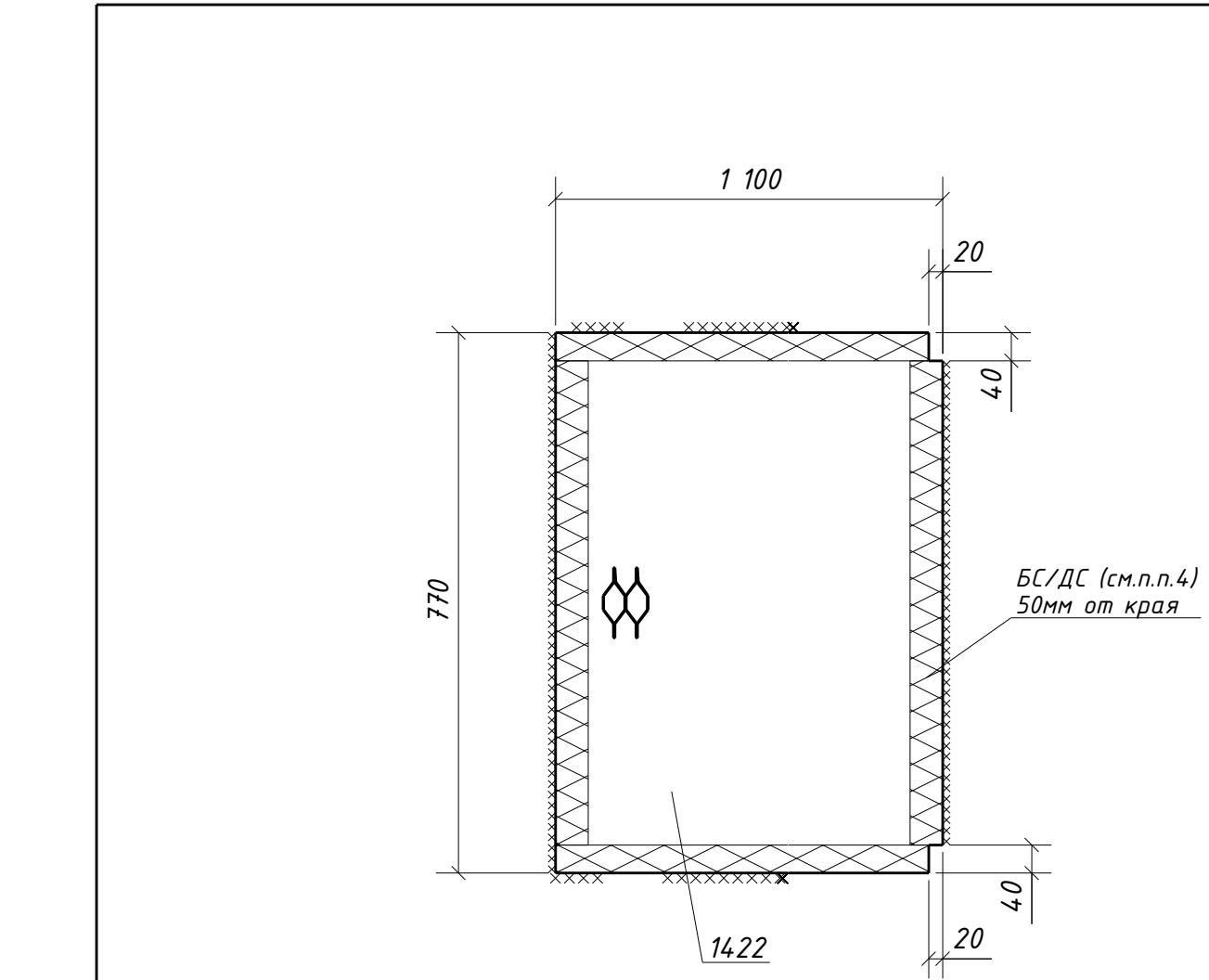
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	24.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			24.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	262	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	Настил 2Н4-10			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						

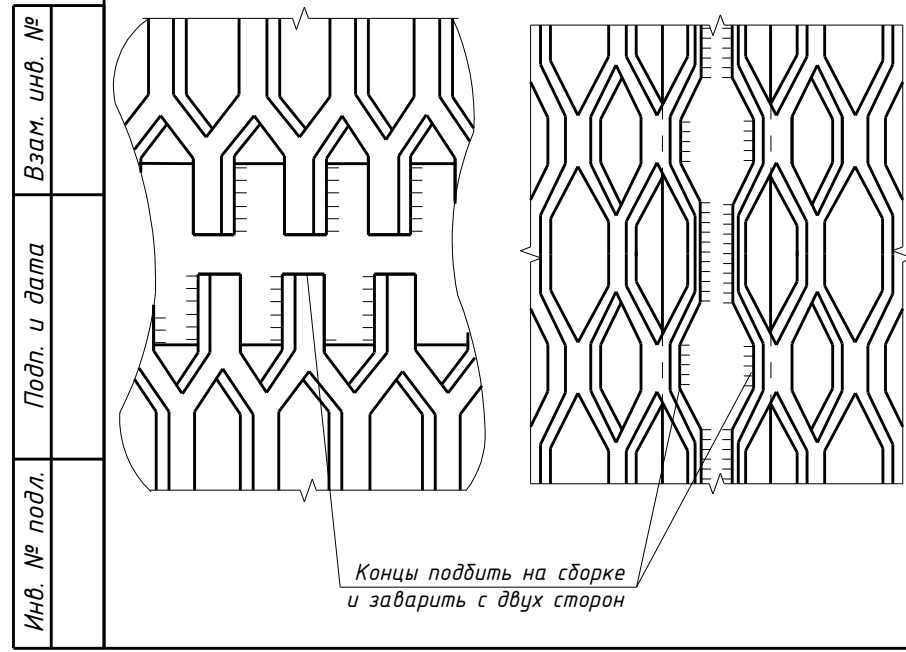


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-11	14.22	1	ПВ506х770	1100	14.1	14.1		С235	
						14.1			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-11	4	14.1	56.4
Итого:		56.4	

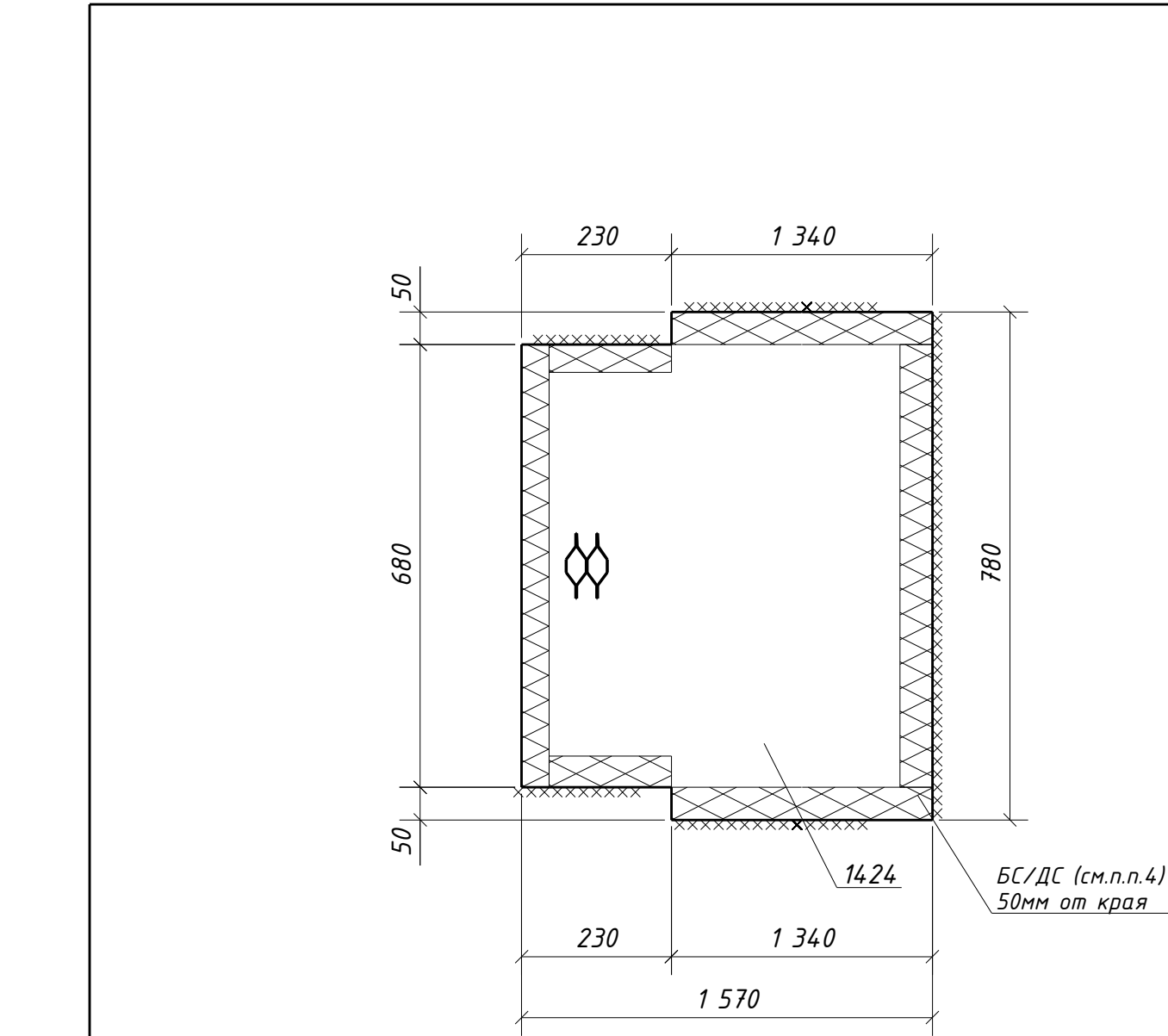
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	56.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			56.4

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла

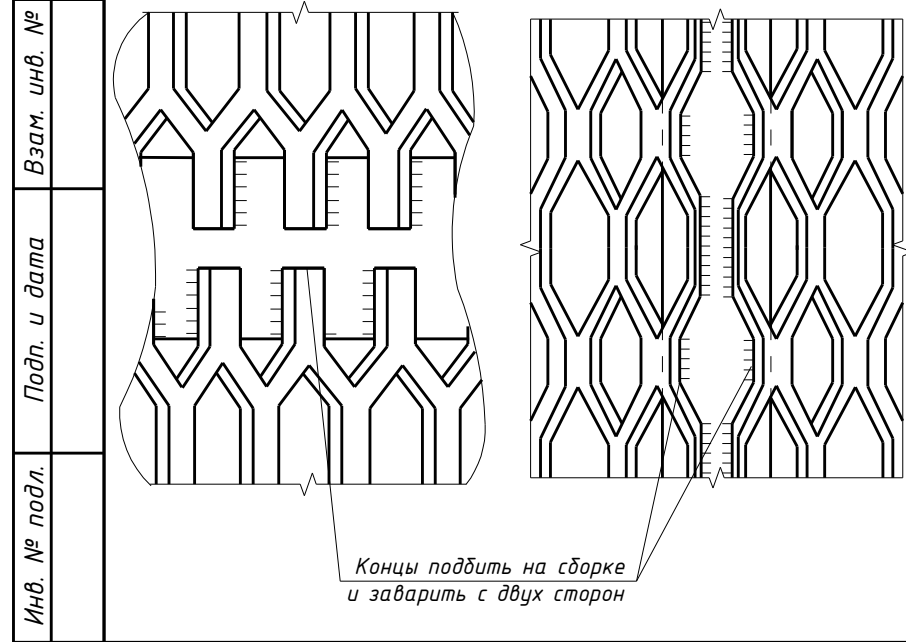


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	263	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н4-11	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-12	14.24	1	ПВ506х780	1570	20.1	20.1		С235	
							20.1		

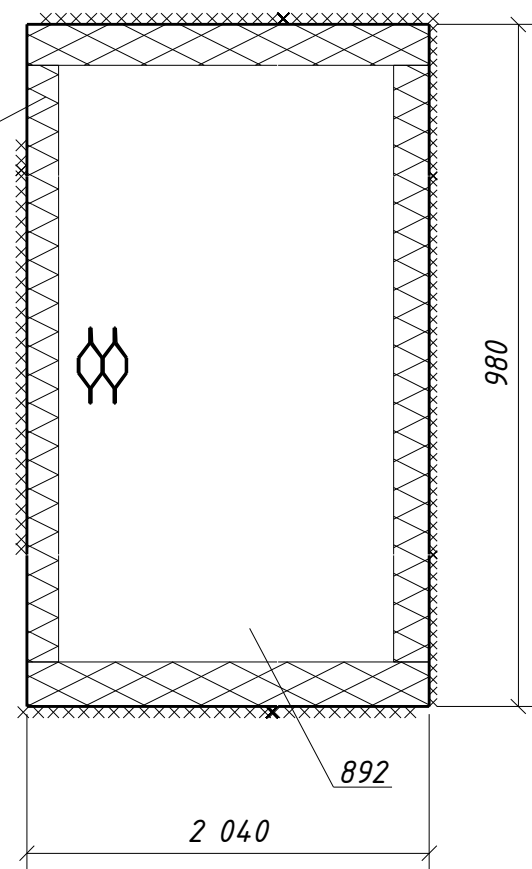
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-12	4	20.1	80.4
Итого:		80.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	80.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			80.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	264	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-12	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

БС/ДС (см.п.п.4)
50мм от края



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-13	892	1	ПВ506х980	2040	33.4	33.4		С235	
						33.4			

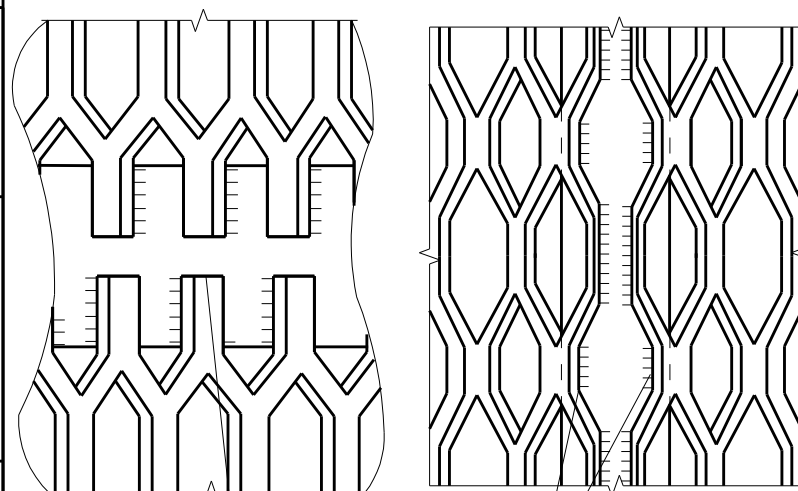
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-13	2	33.4	66.8
Итого:			66.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	66.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			66.8

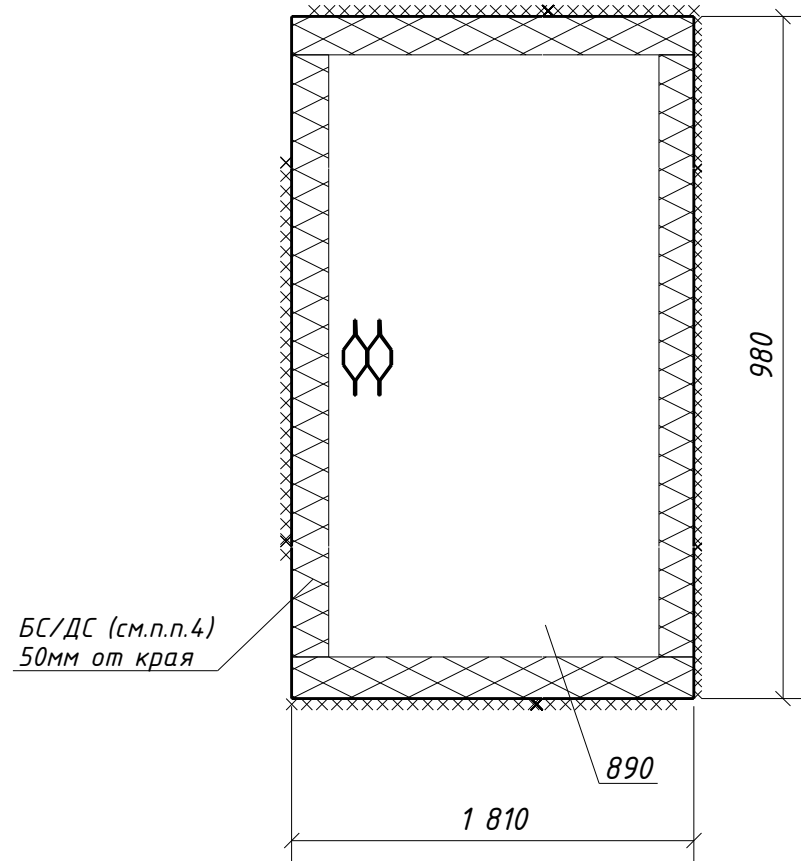
Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



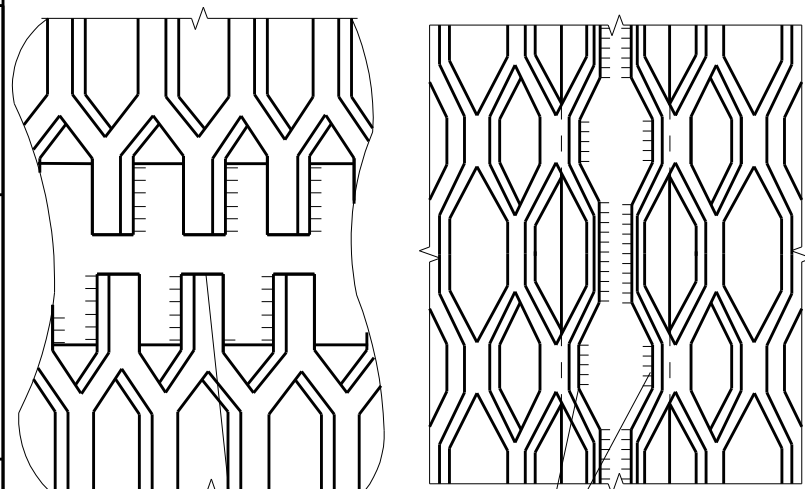
Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	265	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н4-13	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-14	890	1	ПВ506х980	1810	29.7	29.7		С235	
						29.7			

Требуется изготовить

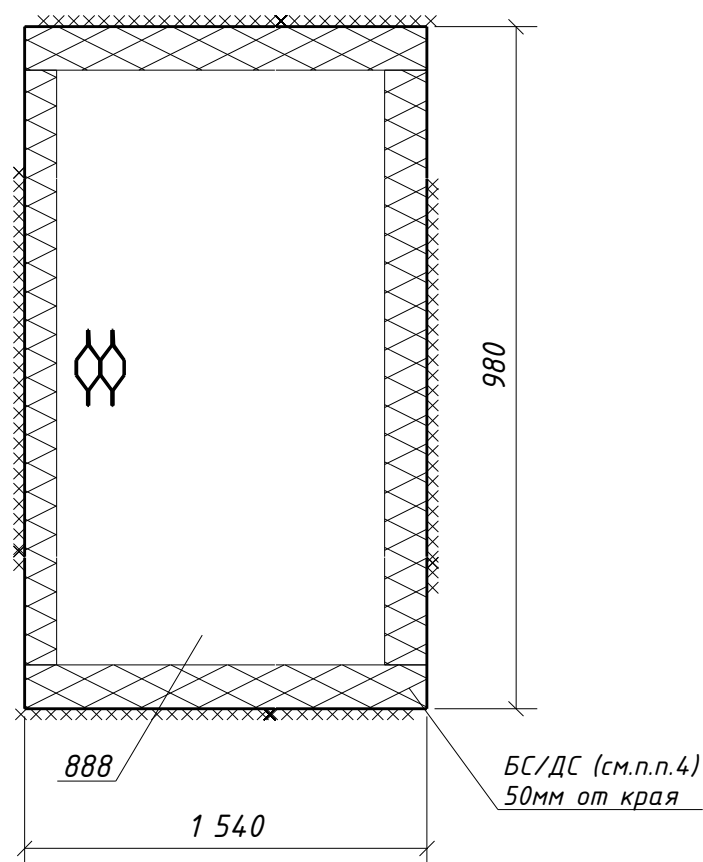
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-14	4	29.7	118.8
Итого:			118.8

Выборка металла

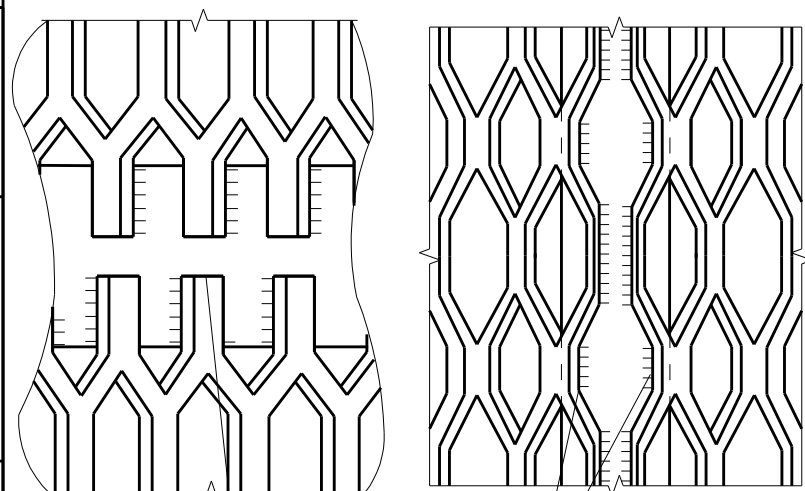
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	118.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			118.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	266	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н4-14	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

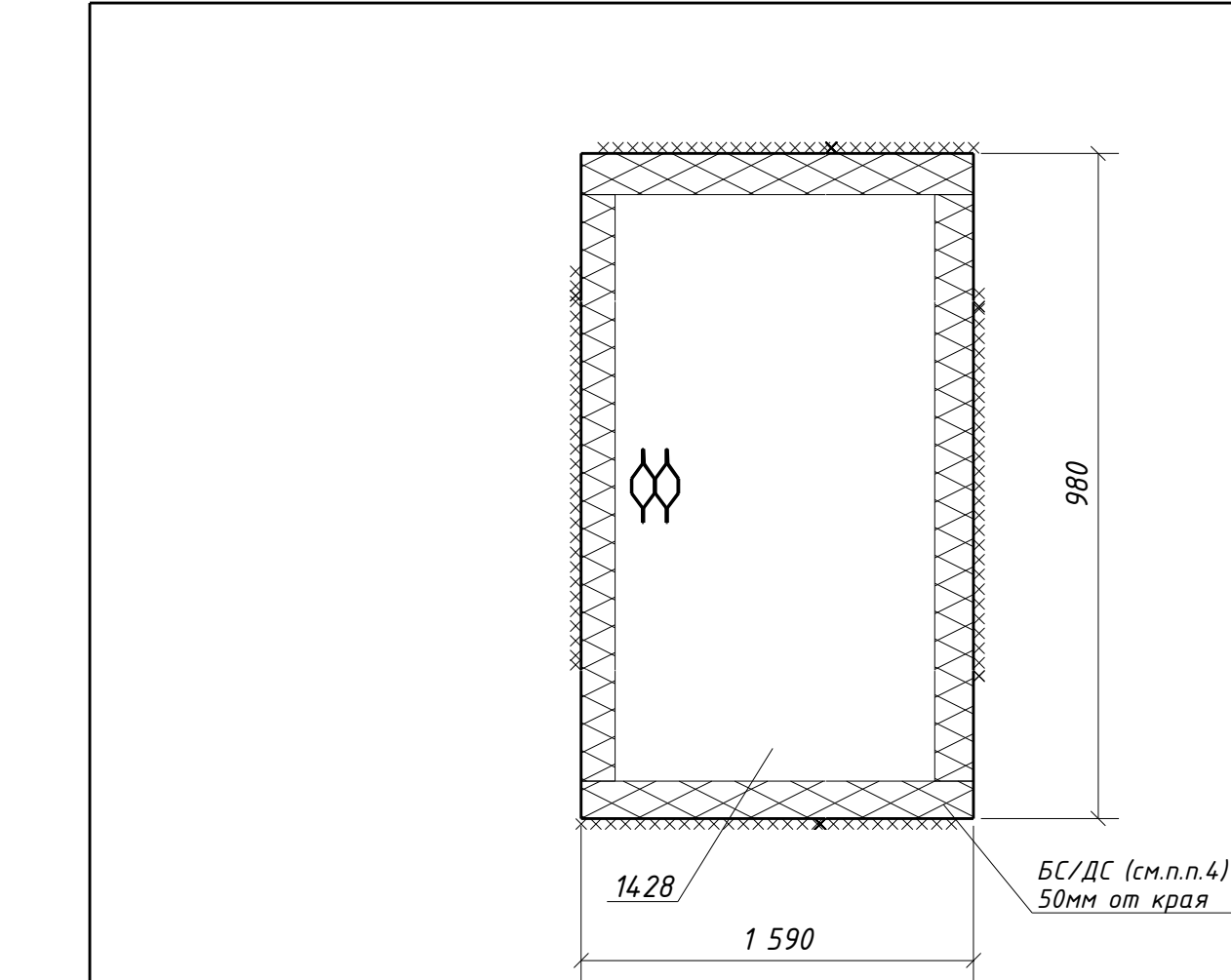
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-15	888	1	ПВ506х980	1540	25.2	25.2		С235	
							25.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-15	4	25.2	100.8
Итого:			100.8

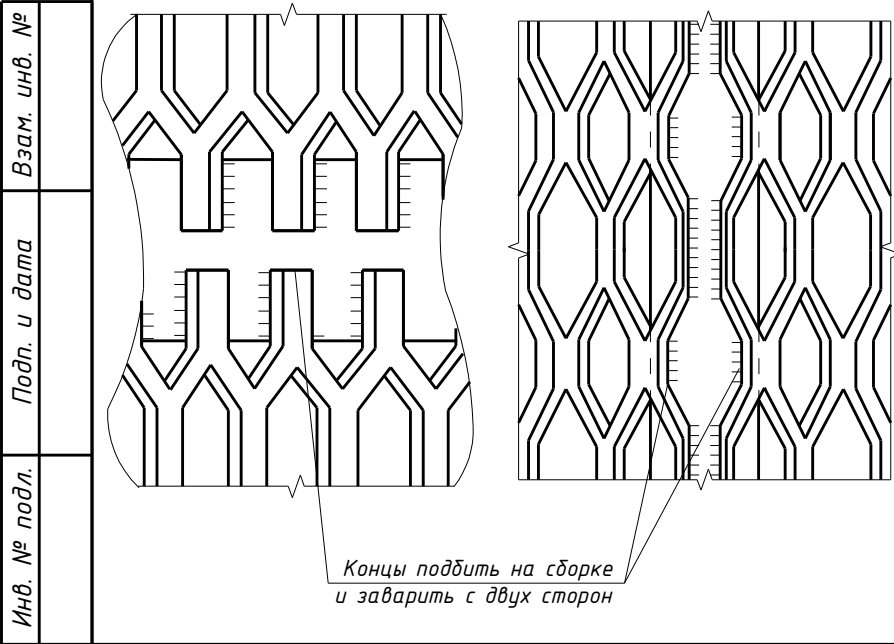
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	100.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			100.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	267	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Настил 2Н4-15		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



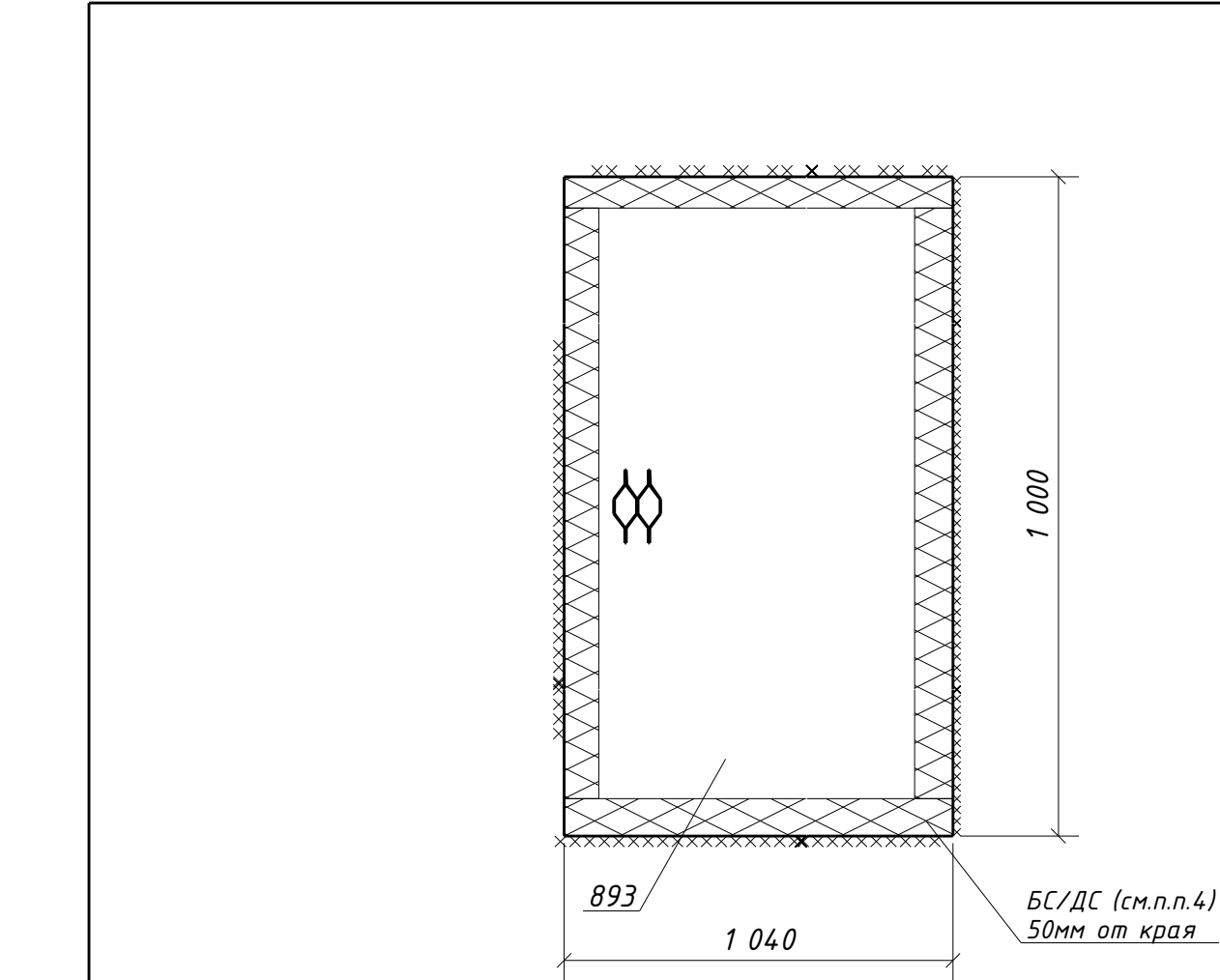
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-16	1428	1	ПВ506х980	1590	26.1	26.1		С235	
							26.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-16	2	26.1	52.2
Итого:		52.2	

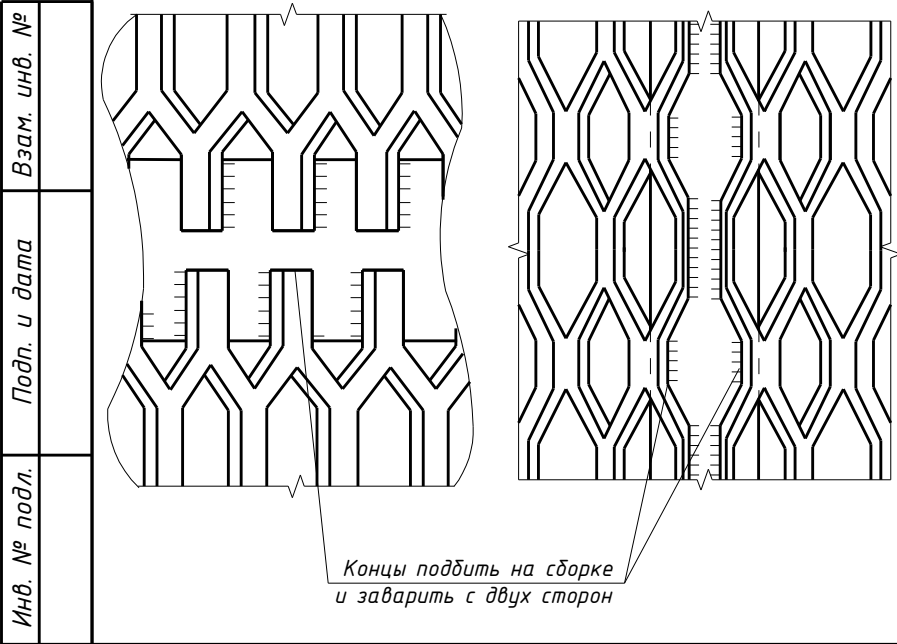
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	52.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			52.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	268	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н4-16	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



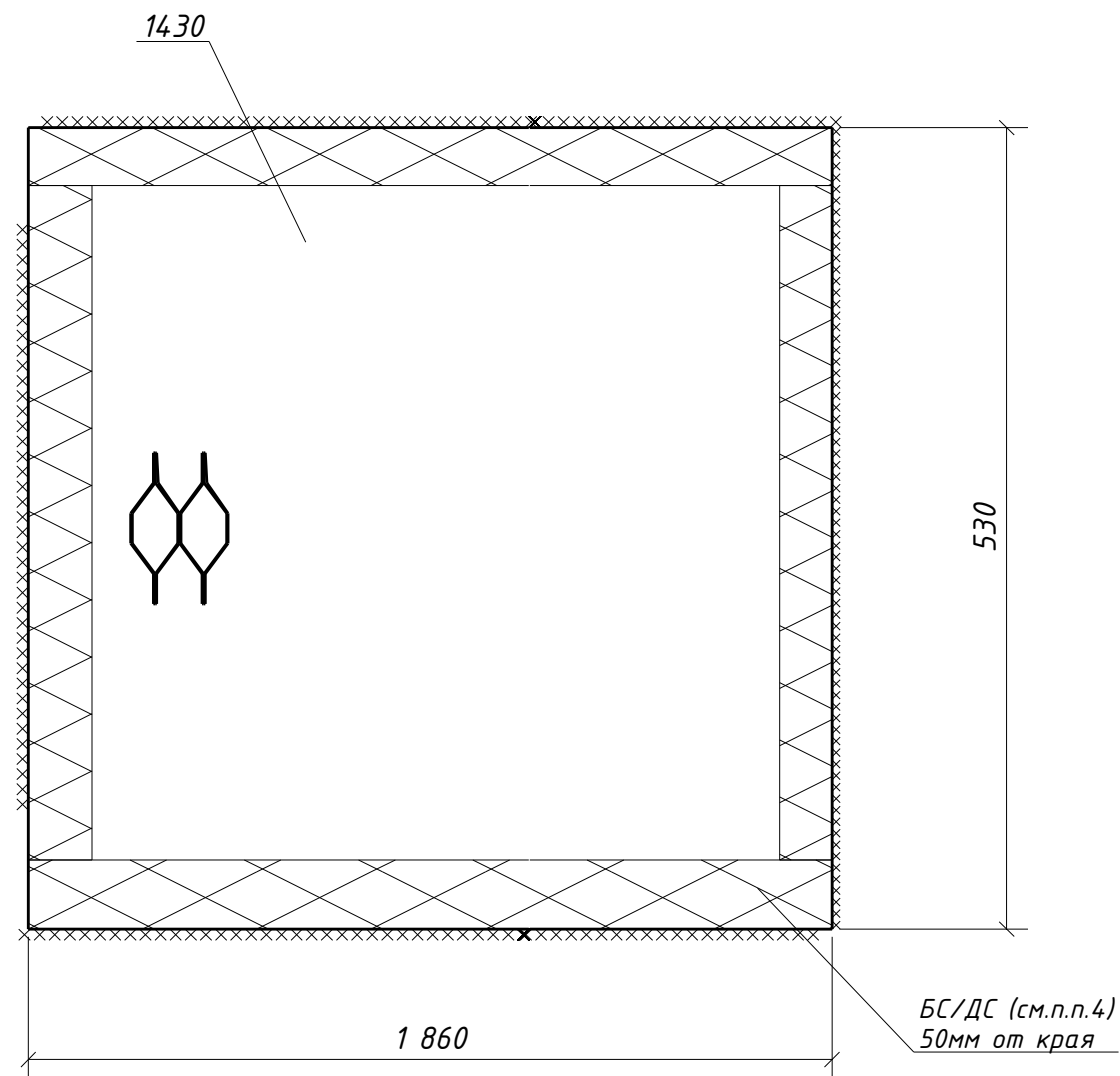
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-17	893	1	ПВ506х1000	1040	17.4	17.4		С235	
							17.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-17	2	17.4	34.8
Итого:		34.8	

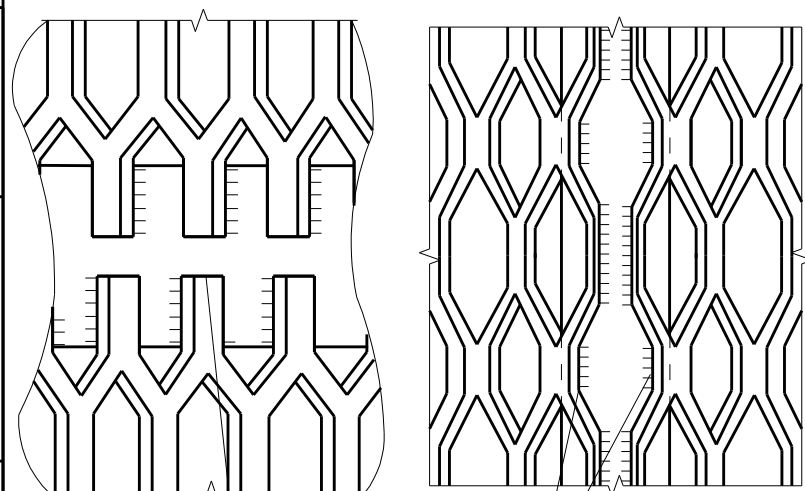
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	34.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			34.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	269	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н4-17	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-18	1430	1	ПВ506х530	1860	16.5	16.5		С235	
						16.5			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-18	2	16.5	33.0
Итого:			33.0

Выборка металла

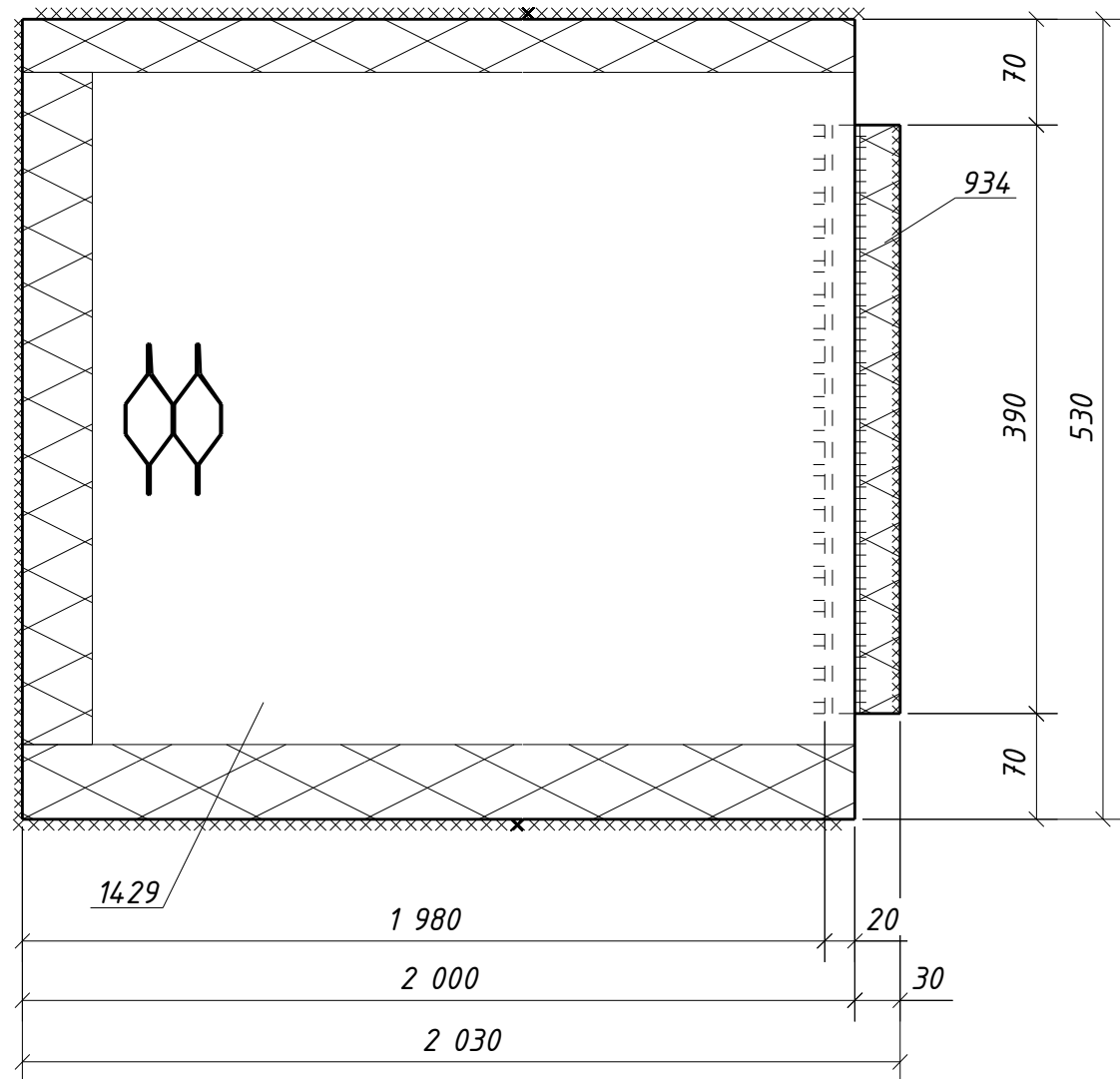
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	33.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			33.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

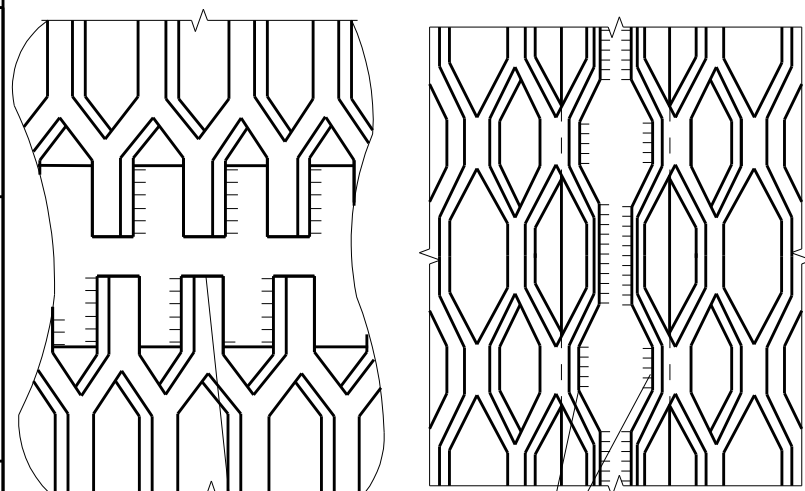
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	270	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-18	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-19	934	1	L50x5	390	1.5	1.5		С245-4	
	1429	1	ПВ506x530	2000	17.7	17.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						19.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-19	4	19.4	77.6
Итого:		77.6	

Выборка металла

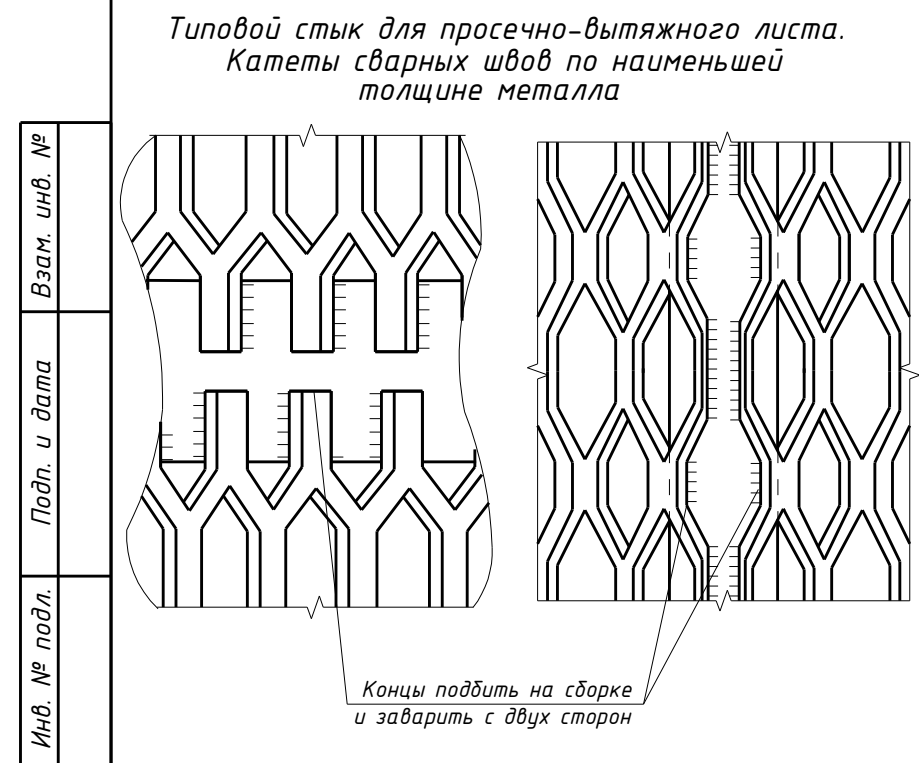
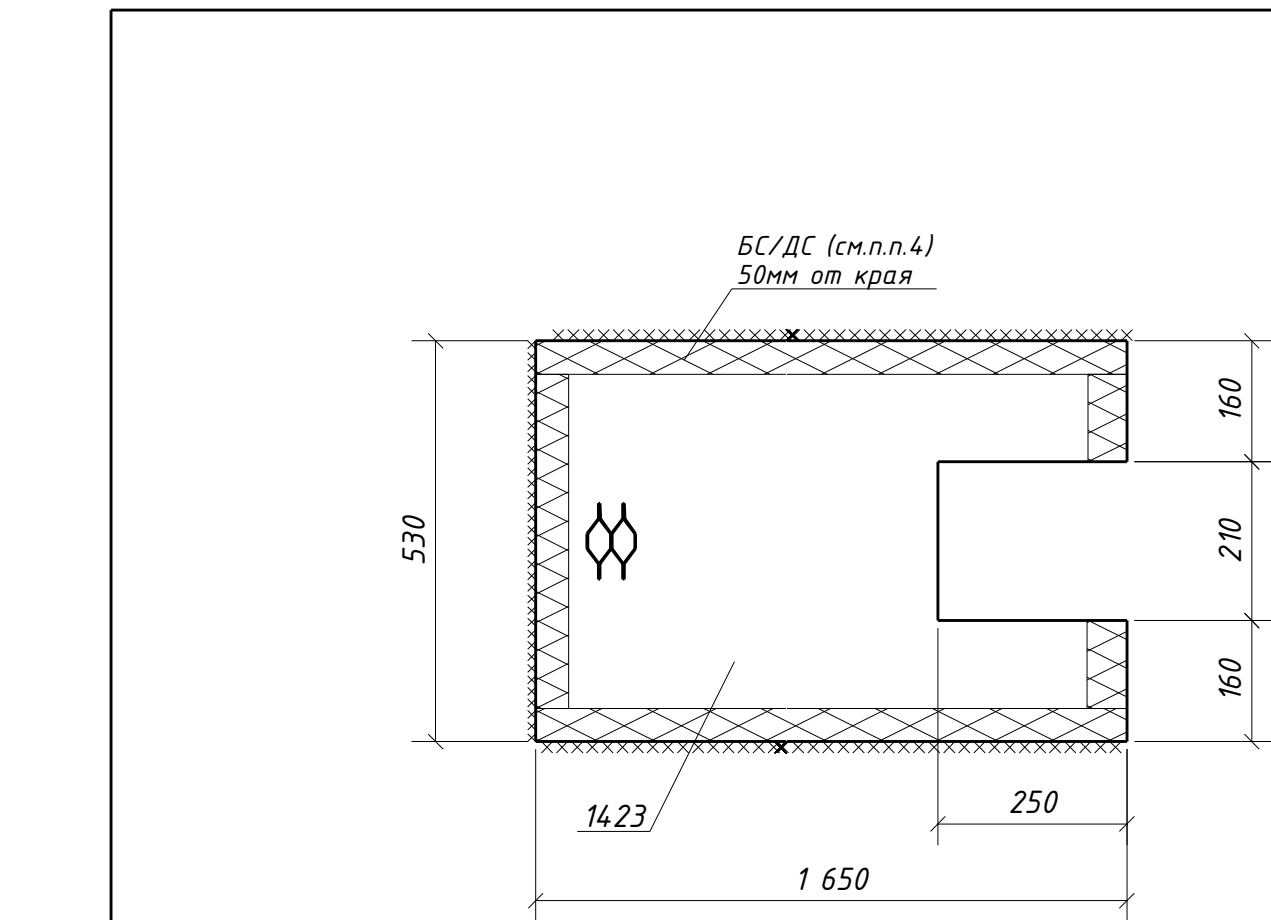
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	70.8
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	6.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			77.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		
						Р	271	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Настил 2Н4-19		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		



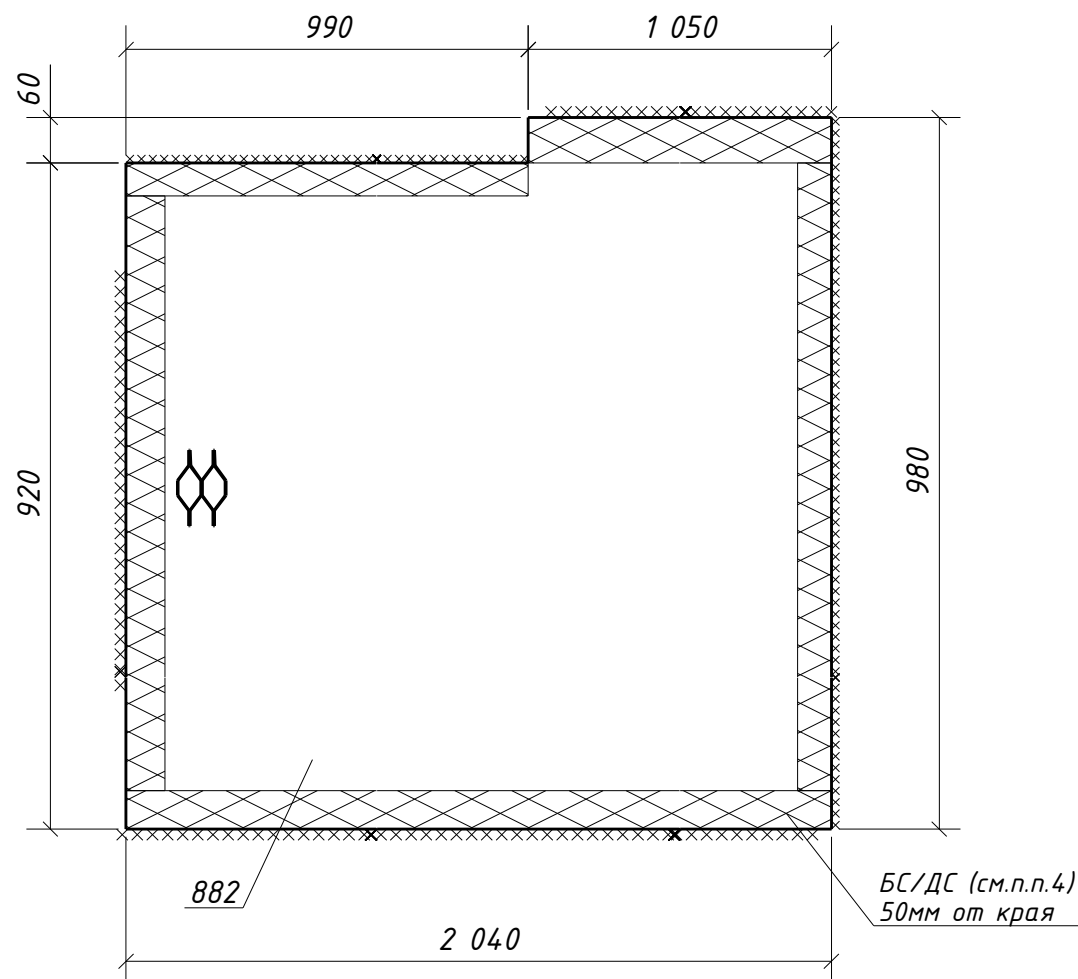
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-20	14.23	1	ПВ506х530	1650	13.7	13.7		С235	
						13.7			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-20	2	13.7	27.4
Итого:		27.4	

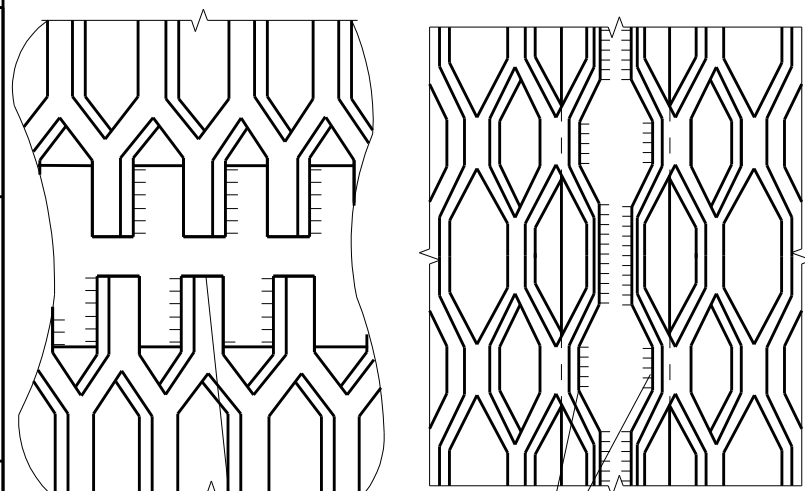
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	27.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			27.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	272	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Настил 2Н4-20	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-21	882	1	ПВ506х980	2040	32.4	32.4		С235	
						32.4			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-21	2	32.4	64.8
Итого:			64.8

Выборка металла

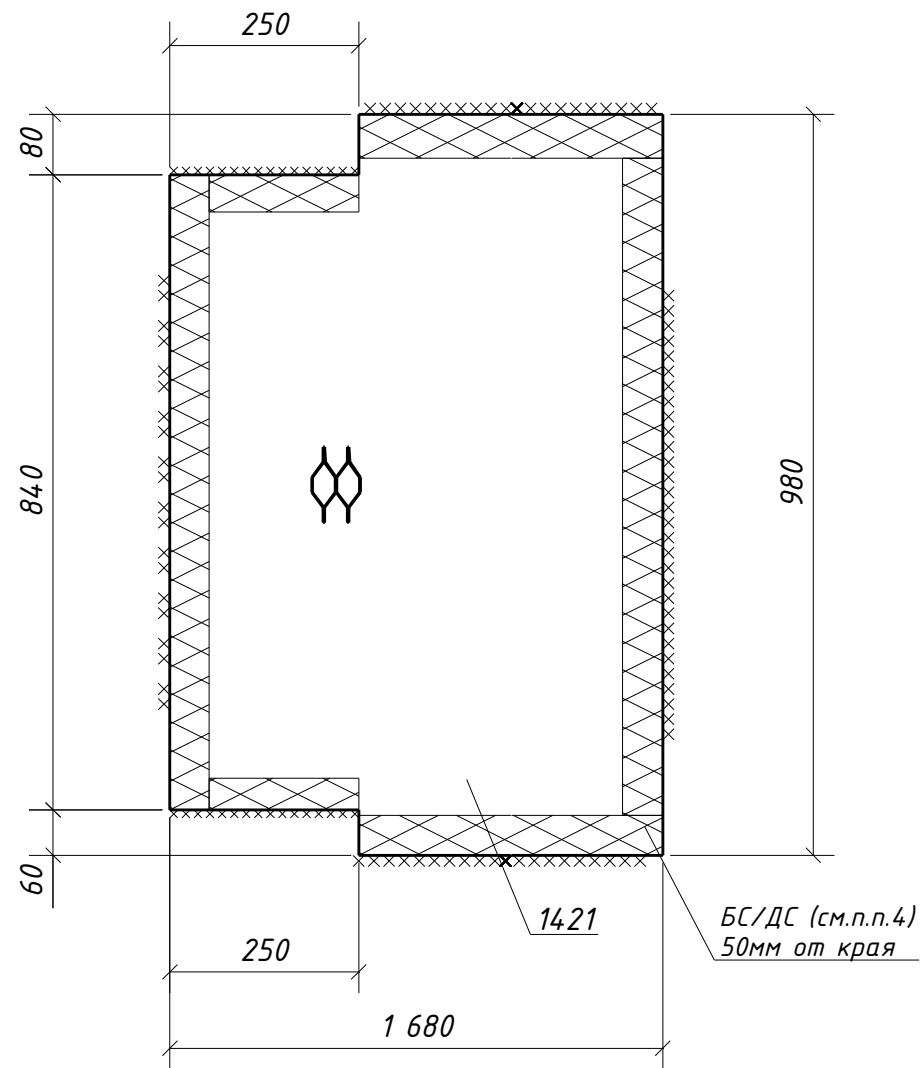
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	64.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			64.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

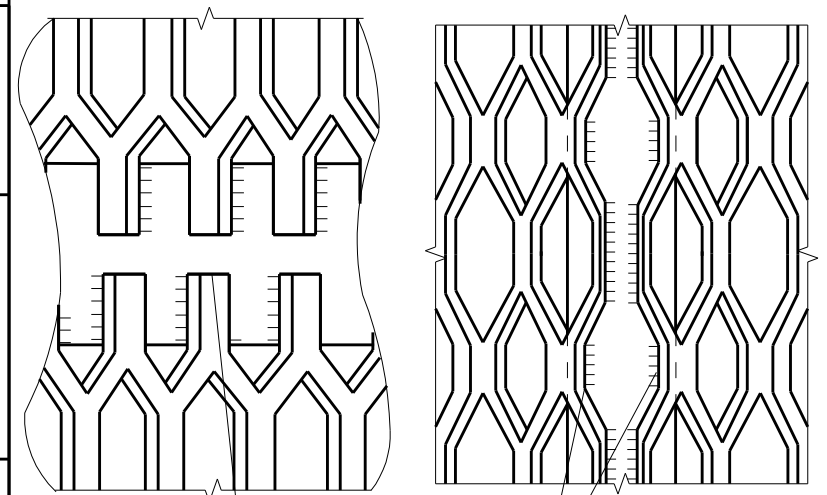
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	273	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-21	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-22	1421	1	ПВ506х980	1680	27.0	27.0		С235	
						27.0			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-22	2	27.0	54.0
Итого:		54.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	54.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			54.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	274	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Настил 2Н4-22	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

ООО СОЗКС
ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-23	901	1	ПВ506х980	1240	20.3	20.3		С235	
							20.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-23	6	20.3	121.8
Итого:		121.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	121.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			121.8

БС/ДС (см.п.п.4)
50мм от края

980

1 240

901

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла

Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Изм.

Кол.уч.

Лист

№док.

Подпись

Дата

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия

Лист

Листов

Р

275

1

Проверил

Толкунов Ю.В.

30.04.24

Разраб.

Салтымаков С.С.

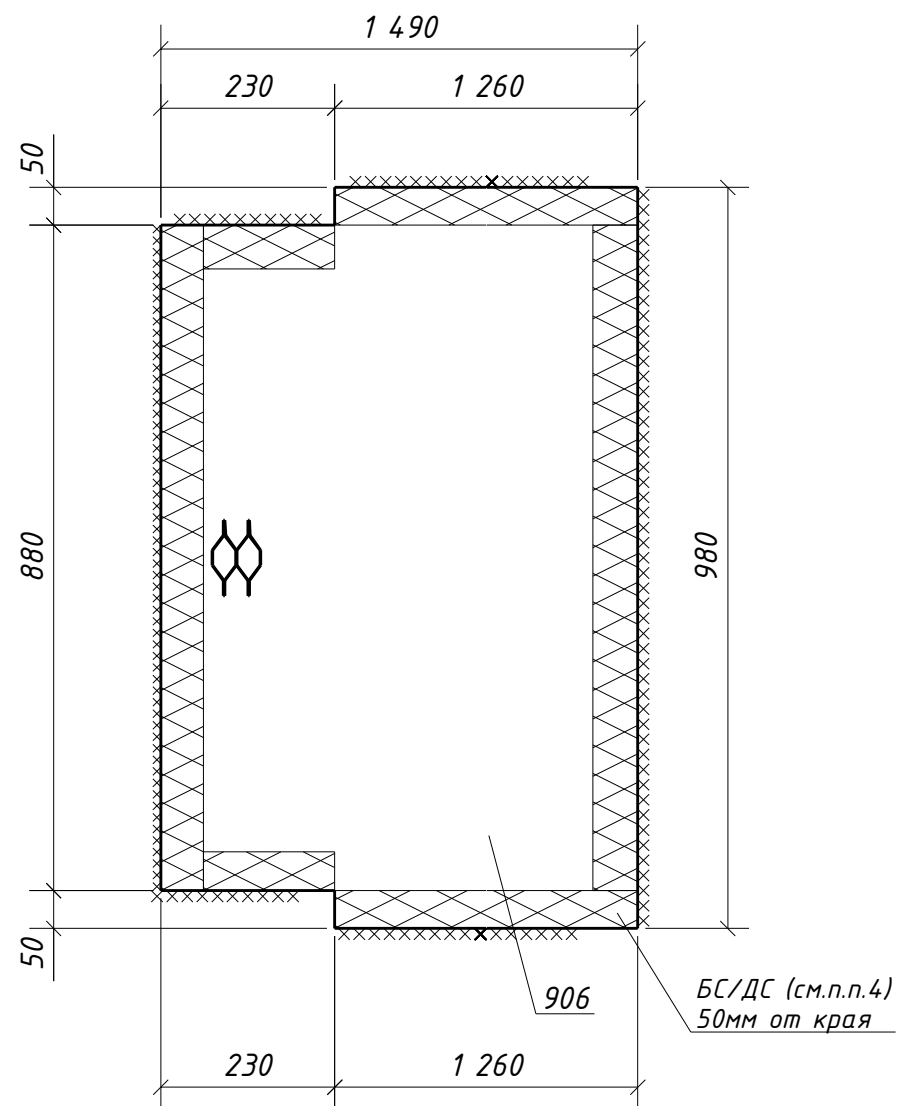
30.04.24

Настил 2Н4-23

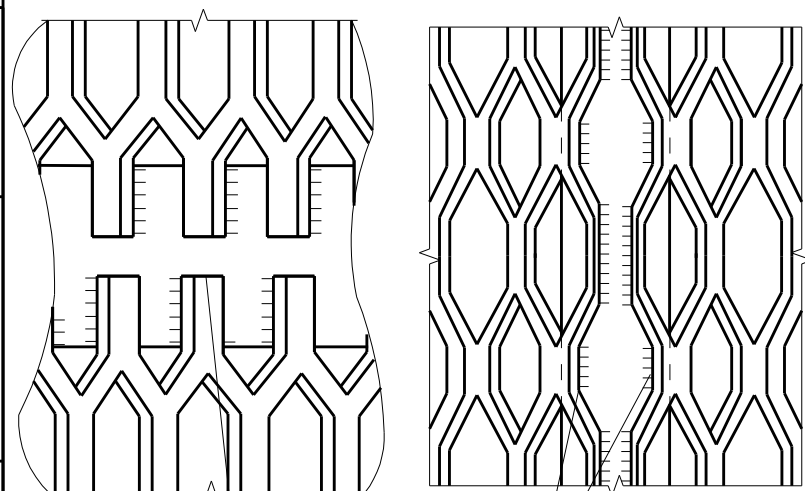
ООО СОЭКС
ИНЖИНИРИНГ

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Формат А3



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-24	906	1	ПВ506х980	1490	24.0	24.0		С235	
						24.0			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-24	6	24.0	144.0
Итого:			144.0

Выборка металла

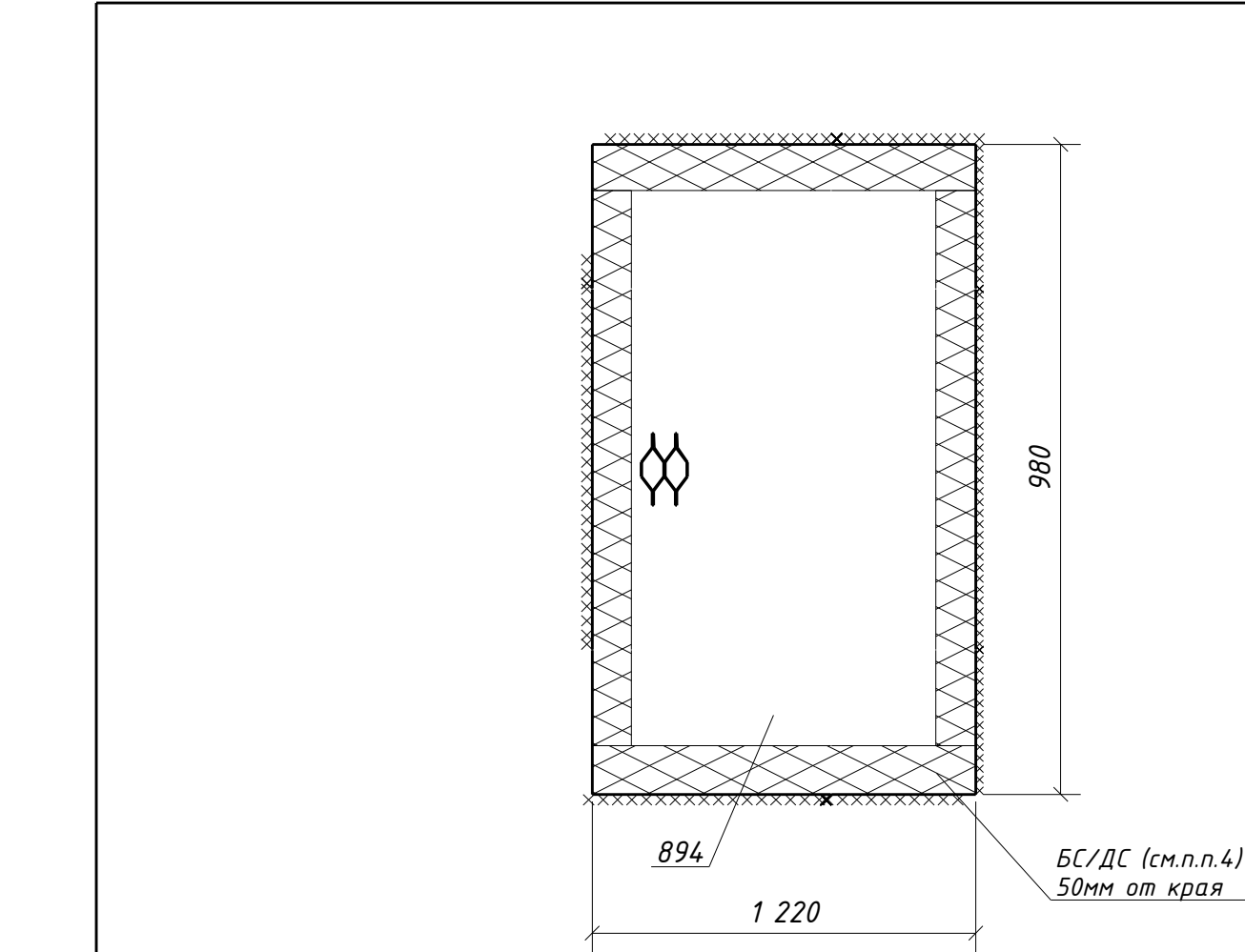
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	144.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			144.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

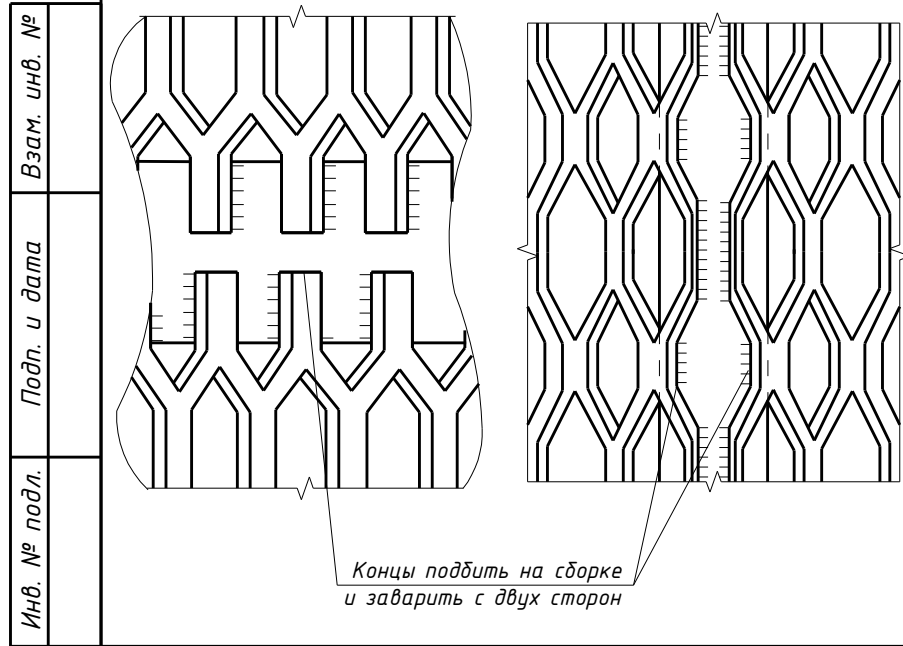
1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	276	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



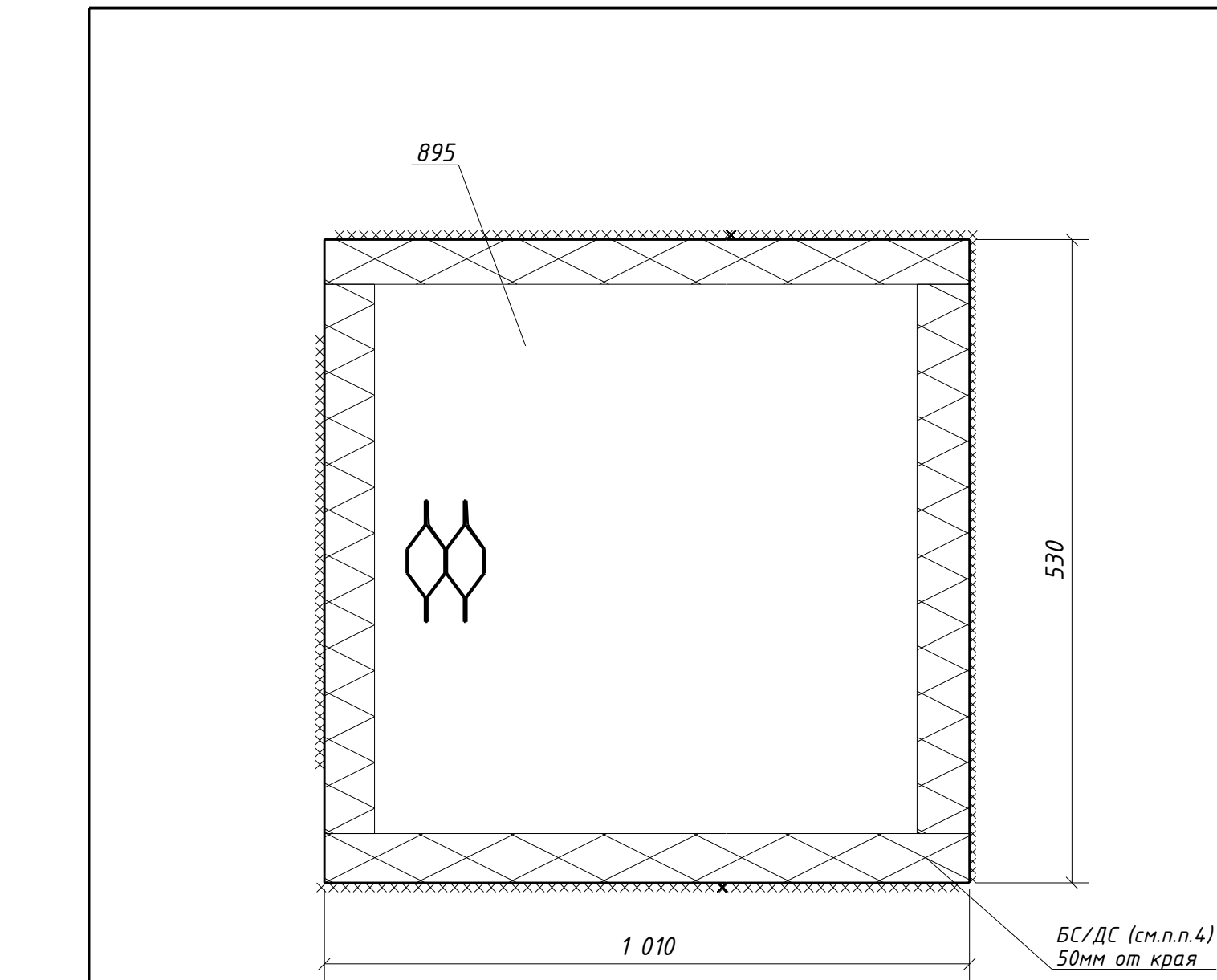
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-26	894	1	ПВ506х980	1220	20.0	20.0		С235	
							20.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-26	2	20.0	40.0
Итого:		40.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	40.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			40.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	278	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-26	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

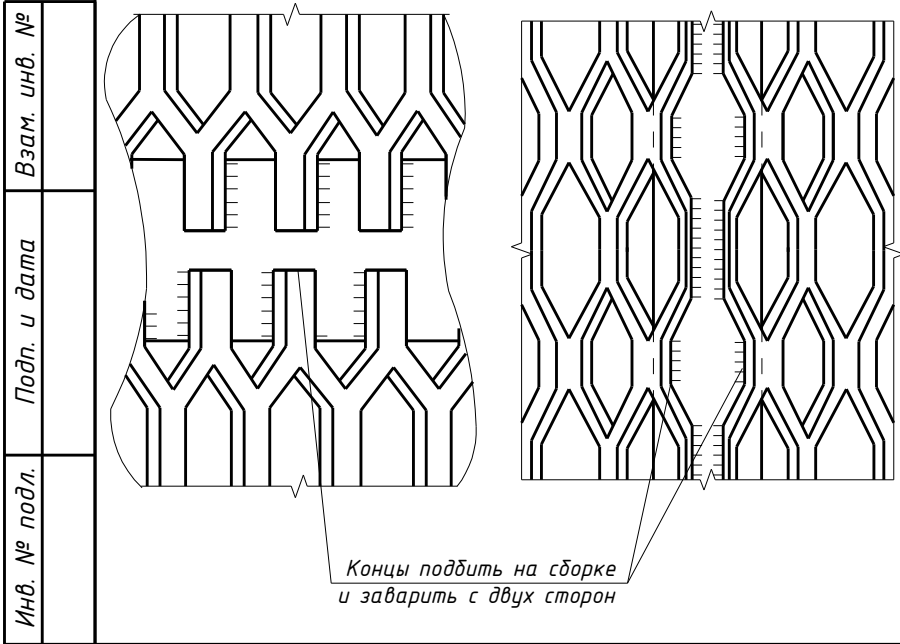


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-27	895	1	ПВ506х530	1010	8.9	8.9		С235	
							8.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-27	1	8.9	8.9
Итого:		8.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	8.9
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			8.9

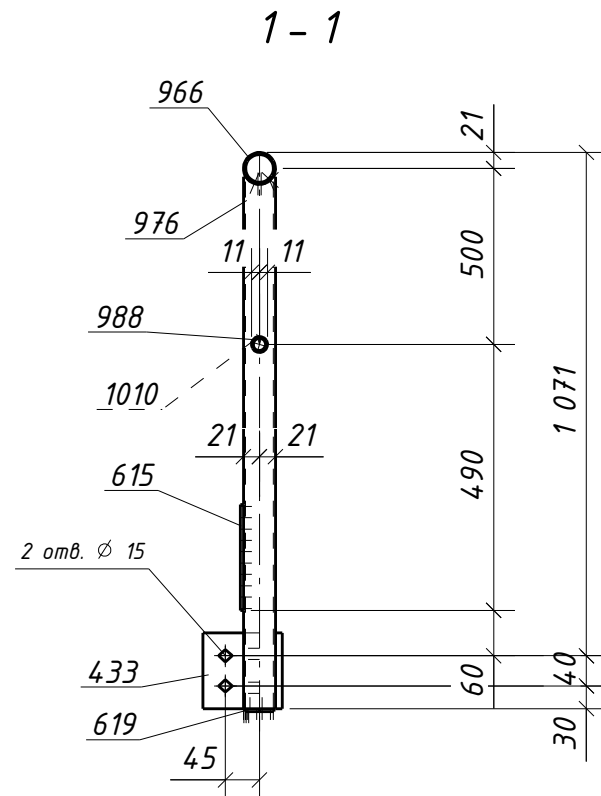
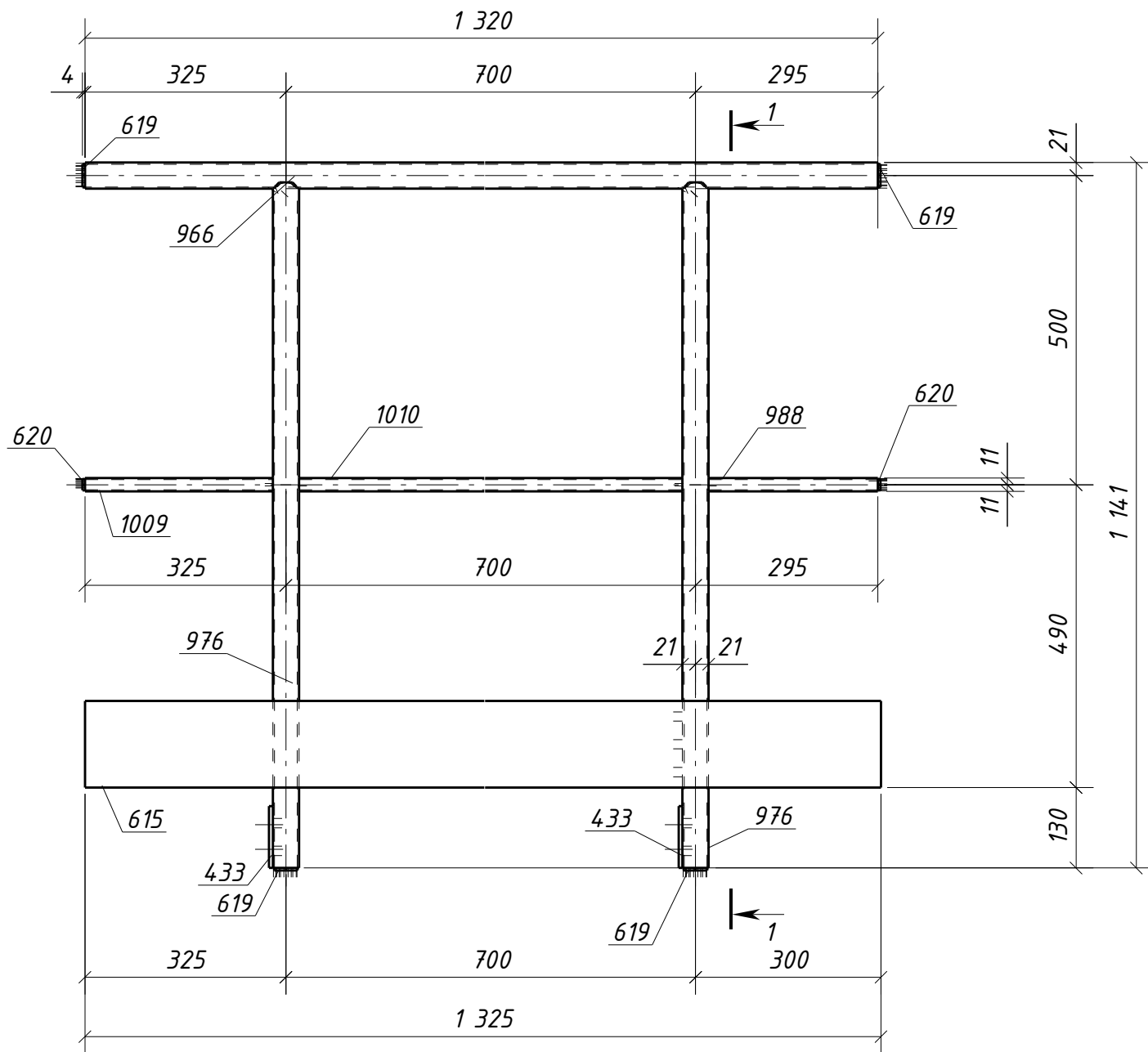
Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	279	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Настил 2Н4-27			ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-2	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	615	1	-4x140	1325	5.8	5.8		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	966	1	0 42.3x2.8	1320	3.6	3.6		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	988	1	0 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	1009	1	0 21.3x2.5	304	0.4	0.4		С235	
	1010	1	0 21.3x2.5	658	0.8	0.8		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							18.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-2	9	18.2	163.8
Итого:		163.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	53.5
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	13.5
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	86.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.0
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			164.2

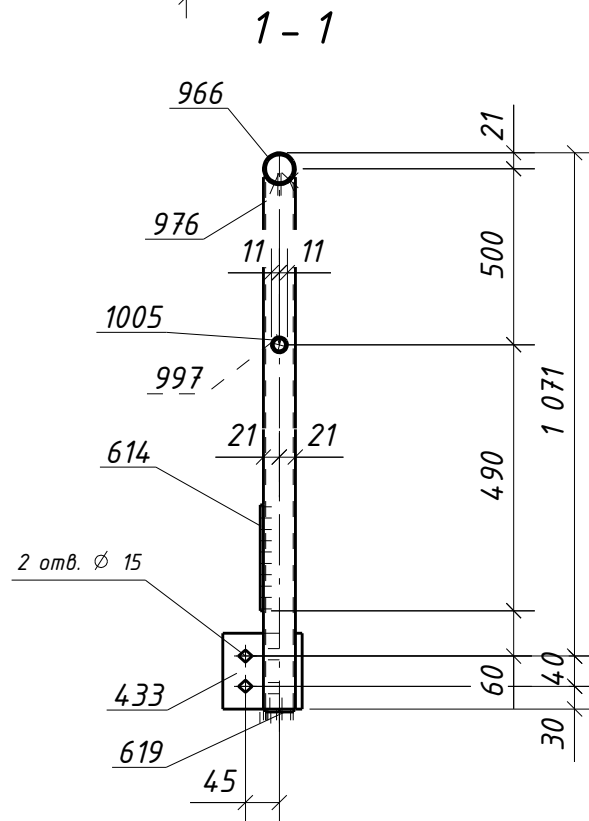
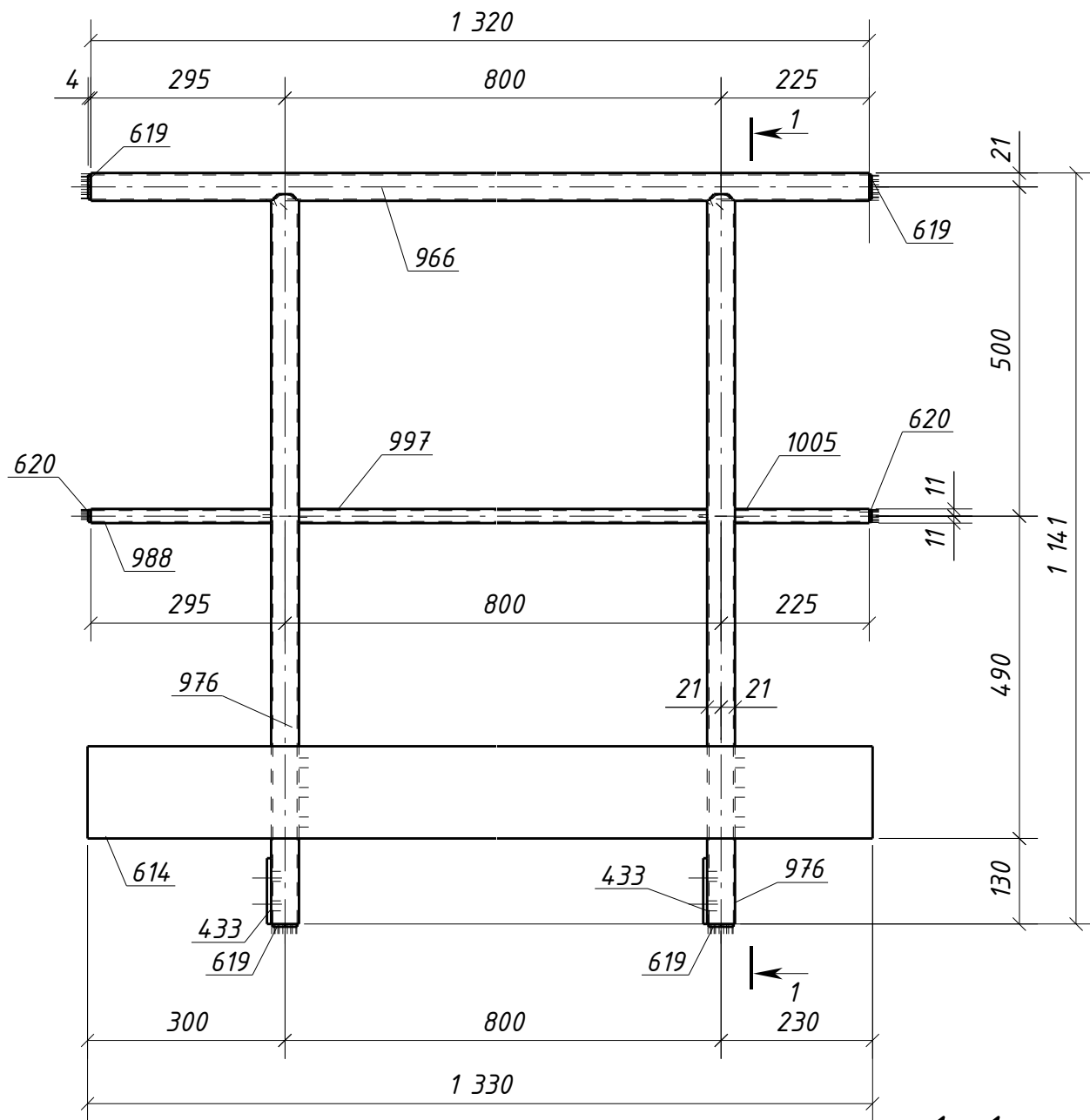
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	281
Ограждение 20Г1-2				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-3	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	614	1	-4x140	1330	5.8	5.8		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	966	1	0 42.3x2.8	1320	3.6	3.6		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	988	1	0 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	997	1	0 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	1005	1	0 21.3x2.5	204	0.2	0.2		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							18.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-3	9	18.1	162.9
Итого:		162.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	53.5
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	12.6
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	86.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.0
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			163.3

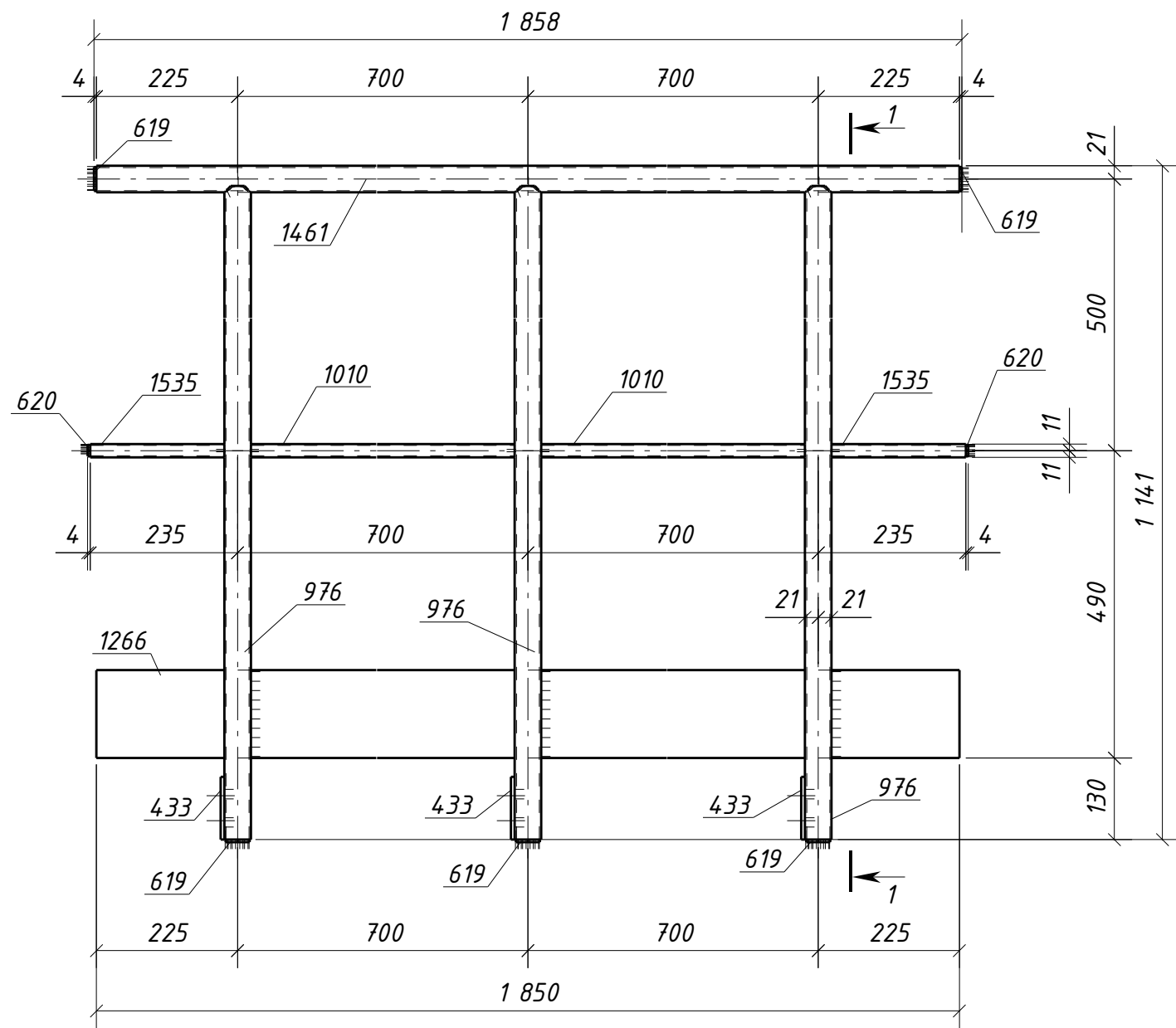
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

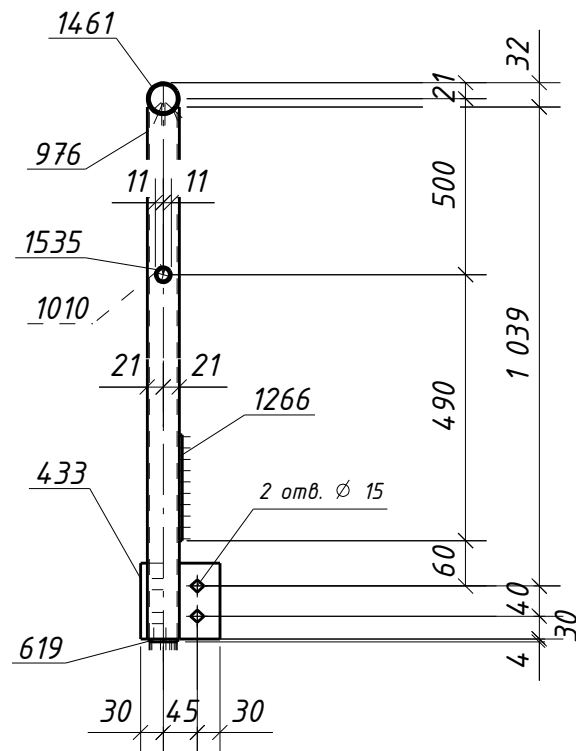
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	282	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Ограждение 20Г1-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-4	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	3	0 42.3x2.8	1109	3.0	9.0		С235	
	1010	2	0 21.3x2.5	658	0.8	1.6		С235	
	1266	1	-4x140	1850	8.1	8.1		С235	
	1461	1	0 42.3x2.8	1850	5.1	5.1		С235	
	1535	2	0 21.3x2.5	214	0.2	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3							26.2	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-4	4	26.2	104.8
Итого:		104.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	33.1
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	8.0
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	56.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			104.7

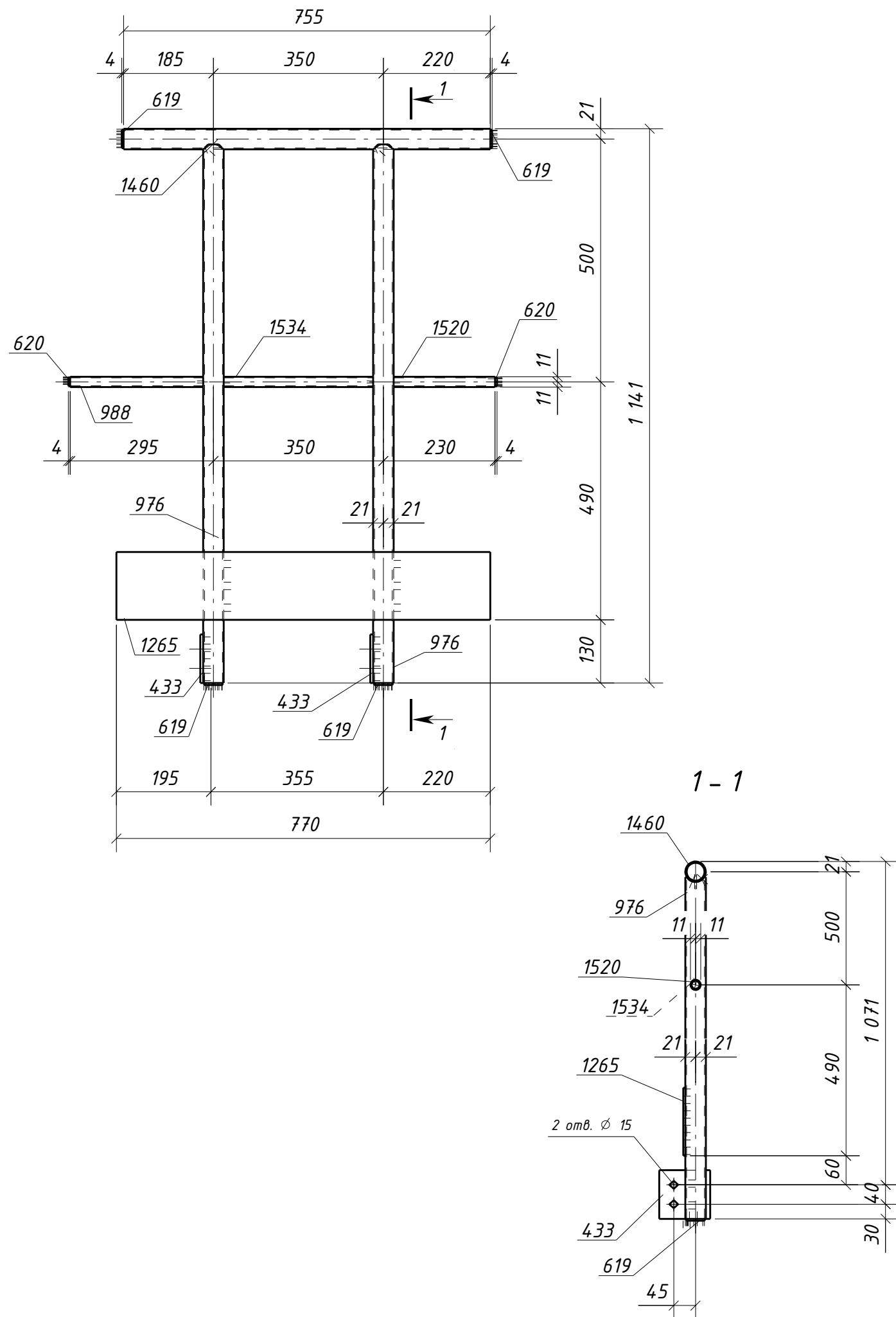
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	283
Ограждение 20Г1-4				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-5	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	988	1	0 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	1265	1	-4x140	770	3.4	3.4		С235	
	1460	1	0 42.3x2.8	755	2.1	2.1		С235	
	1520	1	0 21.3x2.5	209	0.2	0.2		С235	
	1534	1	0 21.3x2.5	308	0.4	0.4		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							0.1	13.6	

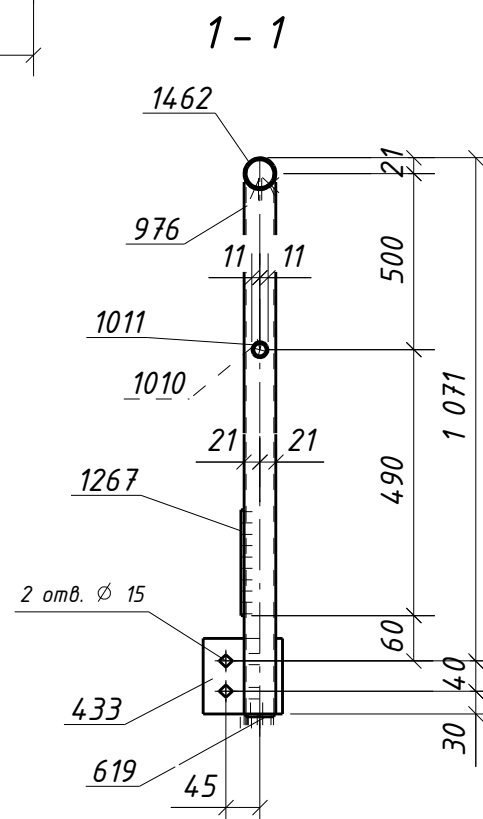
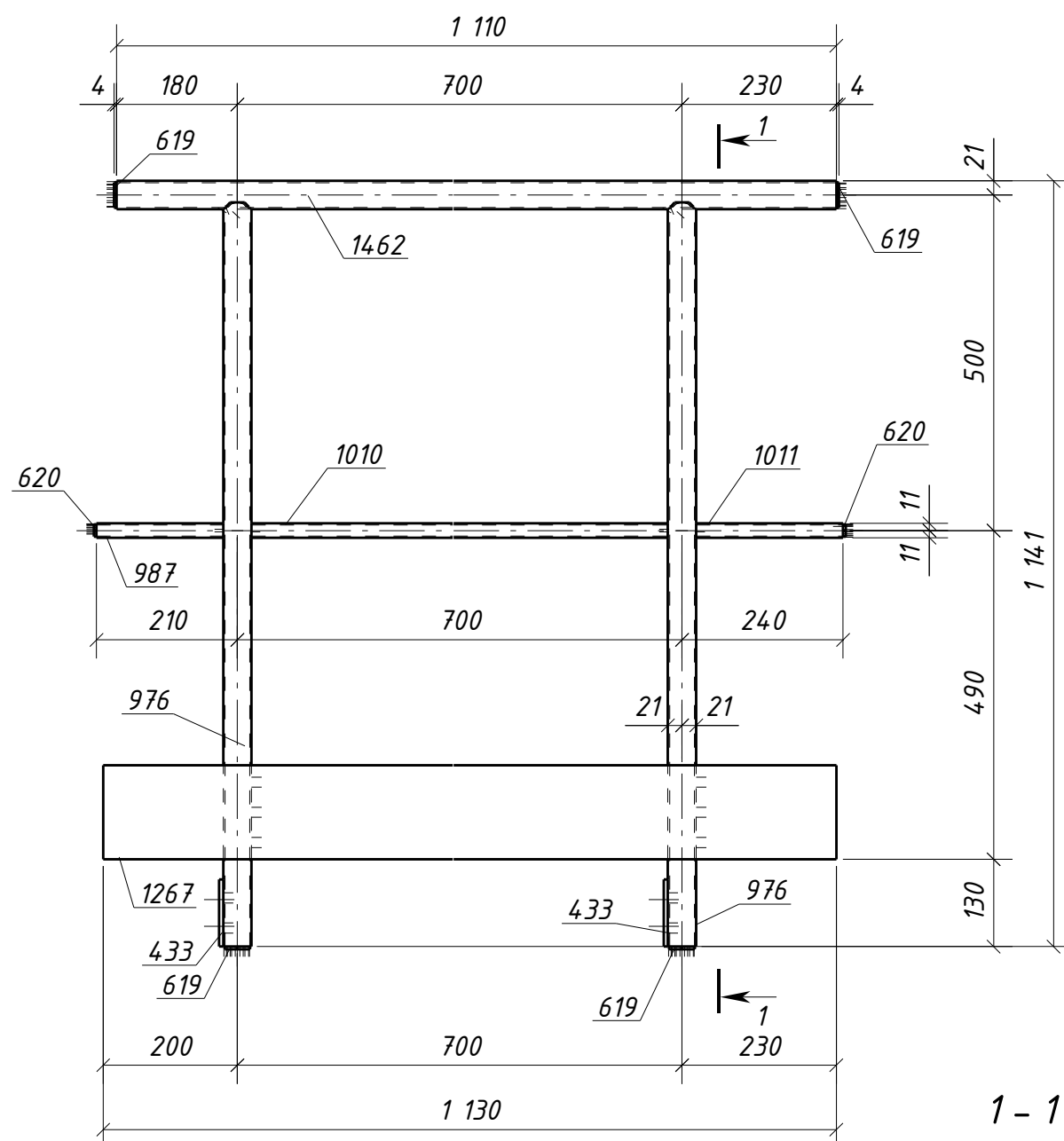
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-5	1	13.6	13.6
Итого:		13.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	0.9
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	8.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.54
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			13.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	284	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г1-5	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-6	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	987	1	0 21.3x2.5	189	0.2	0.2		С235	
	1010	1	0 21.3x2.5	658	0.8	0.8		С235	
	1011	1	0 21.3x2.5	219	0.3	0.3		С235	
	1267	1	-4x140	1130	5.0	5.0		С235	
	1462	1	0 42.3x2.8	1110	3.0	3.0		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	16.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-6	4	16.6	66.4
Итого:			66.4

Выборка металла

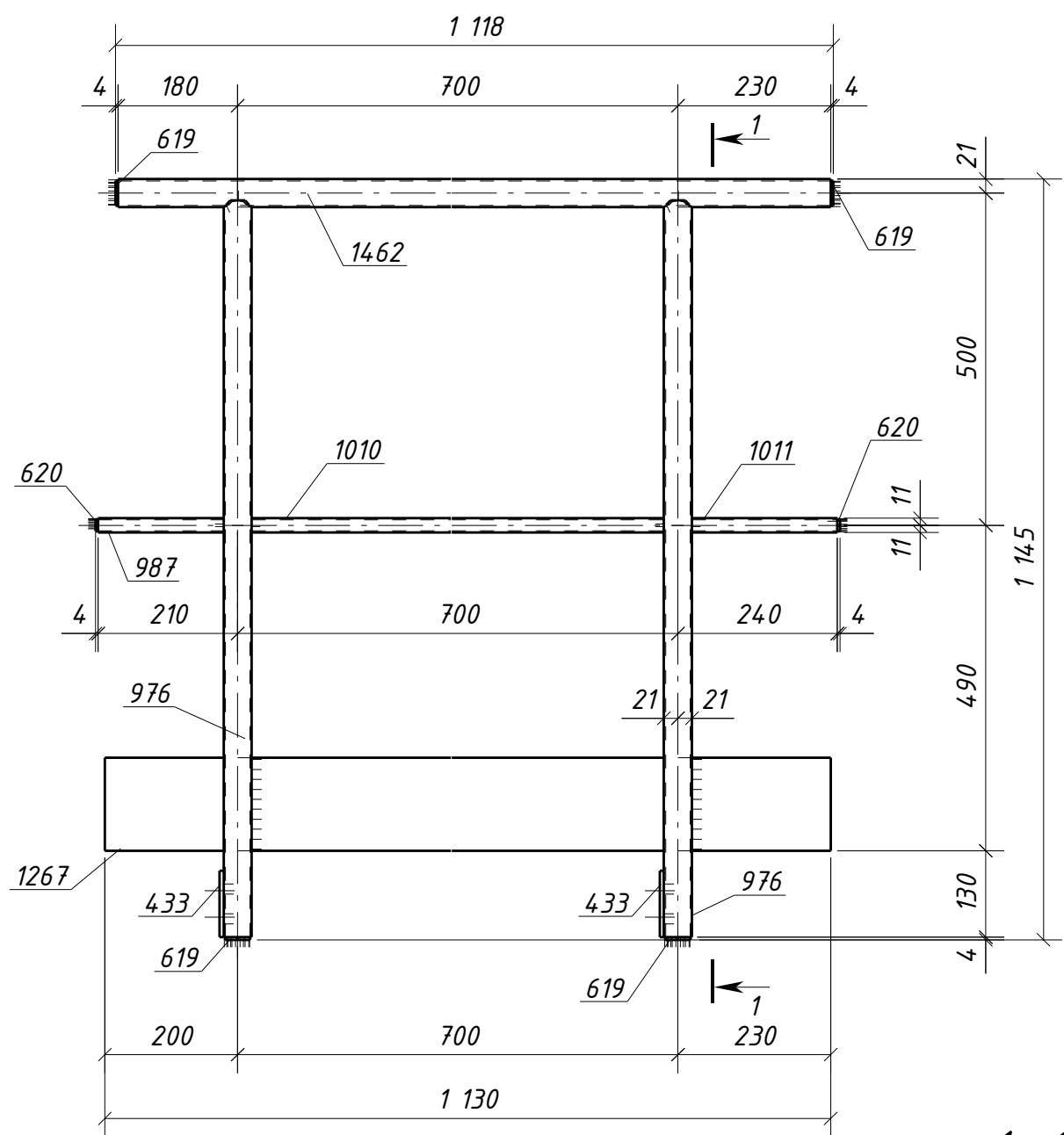
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	20.6
C235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	5.2
C235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	36.0
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			66.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	285	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Ограждение 20Г1-6		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент

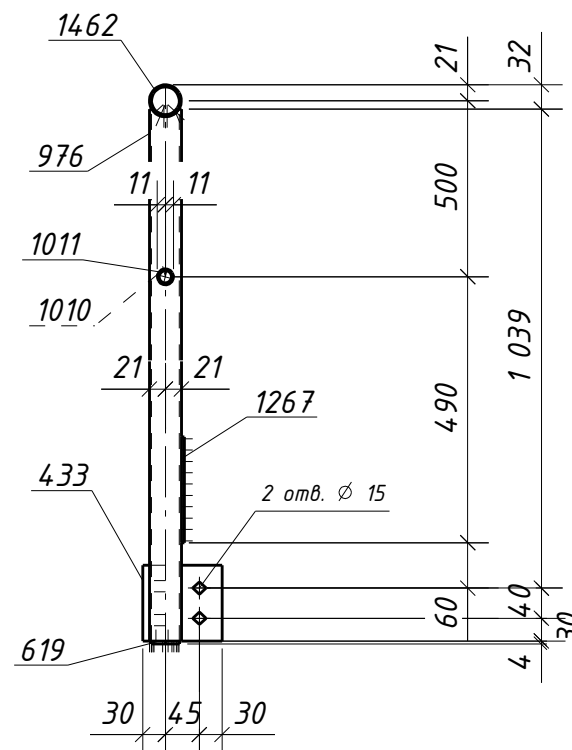
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-7	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	987	1	0 21.3x2.5	189	0.2	0.2		С235	
	1010	1	0 21.3x2.5	658	0.8	0.8		С235	
	1011	1	0 21.3x2.5	219	0.3	0.3		С235	
	1267	1	-4x140	1130	5.0	5.0		С235	
	1462	1	0 42.3x2.8	1110	3.0	3.0		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	16.6	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-7	4	16.6	66.4
Итого:			66.4

Выборка металла

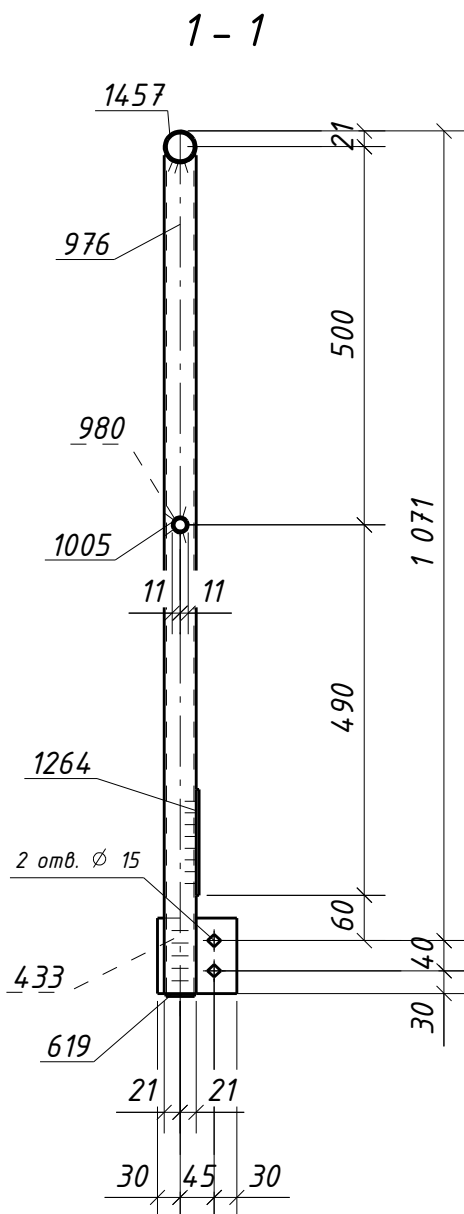
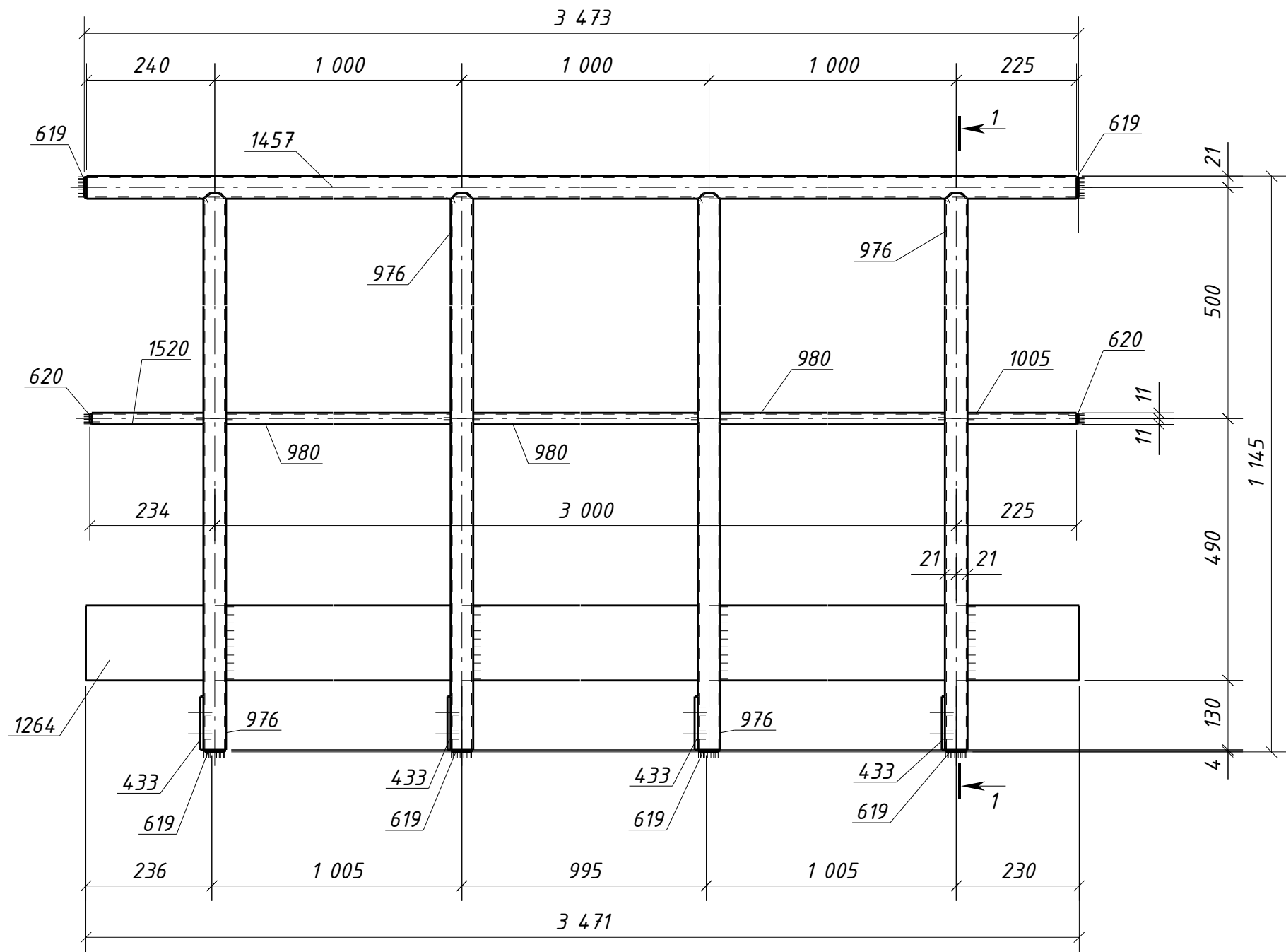
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	20.6
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	5.2
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	36.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			66.6



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	286
							Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Ограждение 20Г1-7	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-8	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	4	0 42.3x2.8	1109	3.0	12.0		С235	
	980	3	0 21.3x2.5	958	1.1	3.3		С235	
	1005	1	0 21.3x2.5	204	0.2	0.2		С235	
	1264	1	-4x140	3471	15.3	15.3		С235	
	1457	1	0 42.3x2.8	3465	9.5	9.5		С235	
	1520	1	0 21.3x2.5	209	0.2	0.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						43.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-8	1	43.1	43.1
Итого:		43.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	3.7
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	21.5
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	15.50
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			43.1

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:

-БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

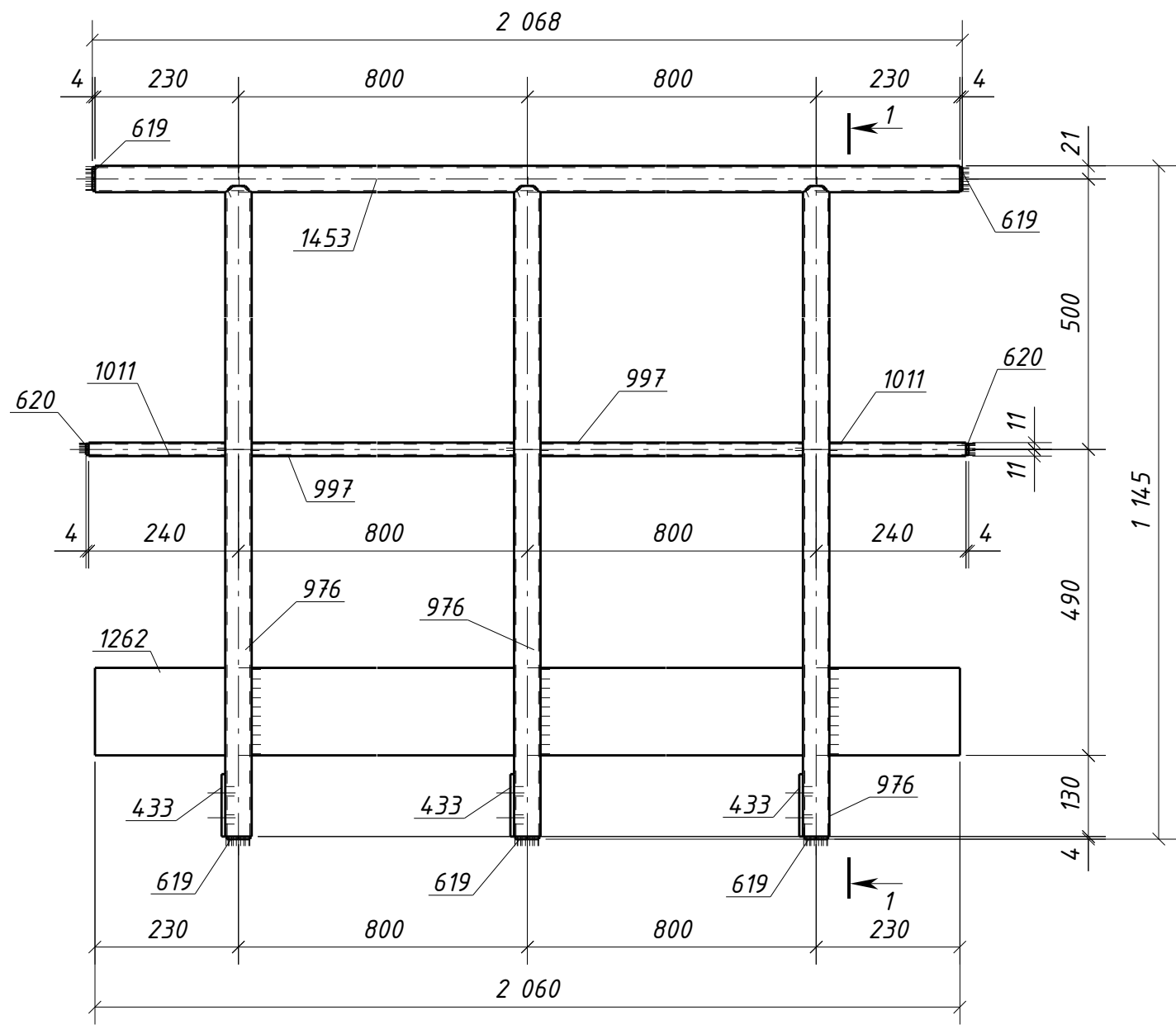
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

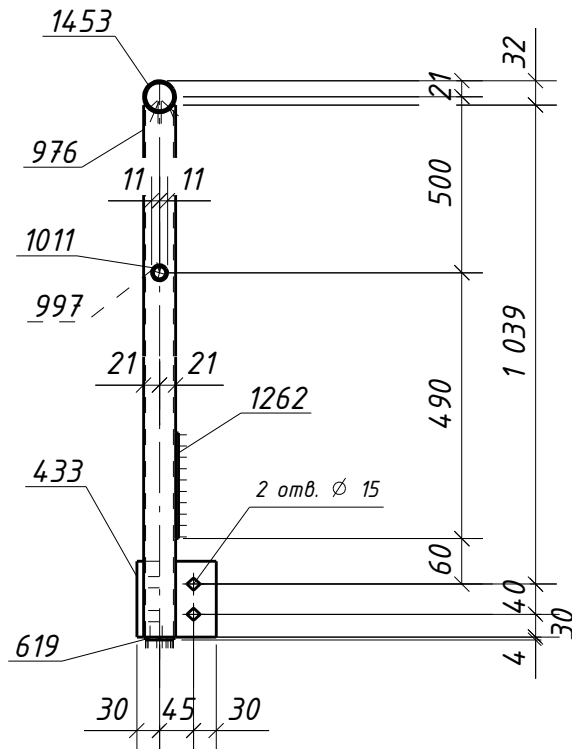
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	287	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г1-8		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-9	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	3	0 42.3x2.8	1109	3.0	9.0		С235	
	997	2	0 21.3x2.5	758	0.9	1.8		С235	
	1011	2	0 21.3x2.5	219	0.3	0.6		С235	
	1262	1	-4x140	2060	9.1	9.1		С235	
	1453	1	0 42.3x2.8	2060	5.6	5.6		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.3	28.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-9	3	28.1	84.3
Итого:		84.3	

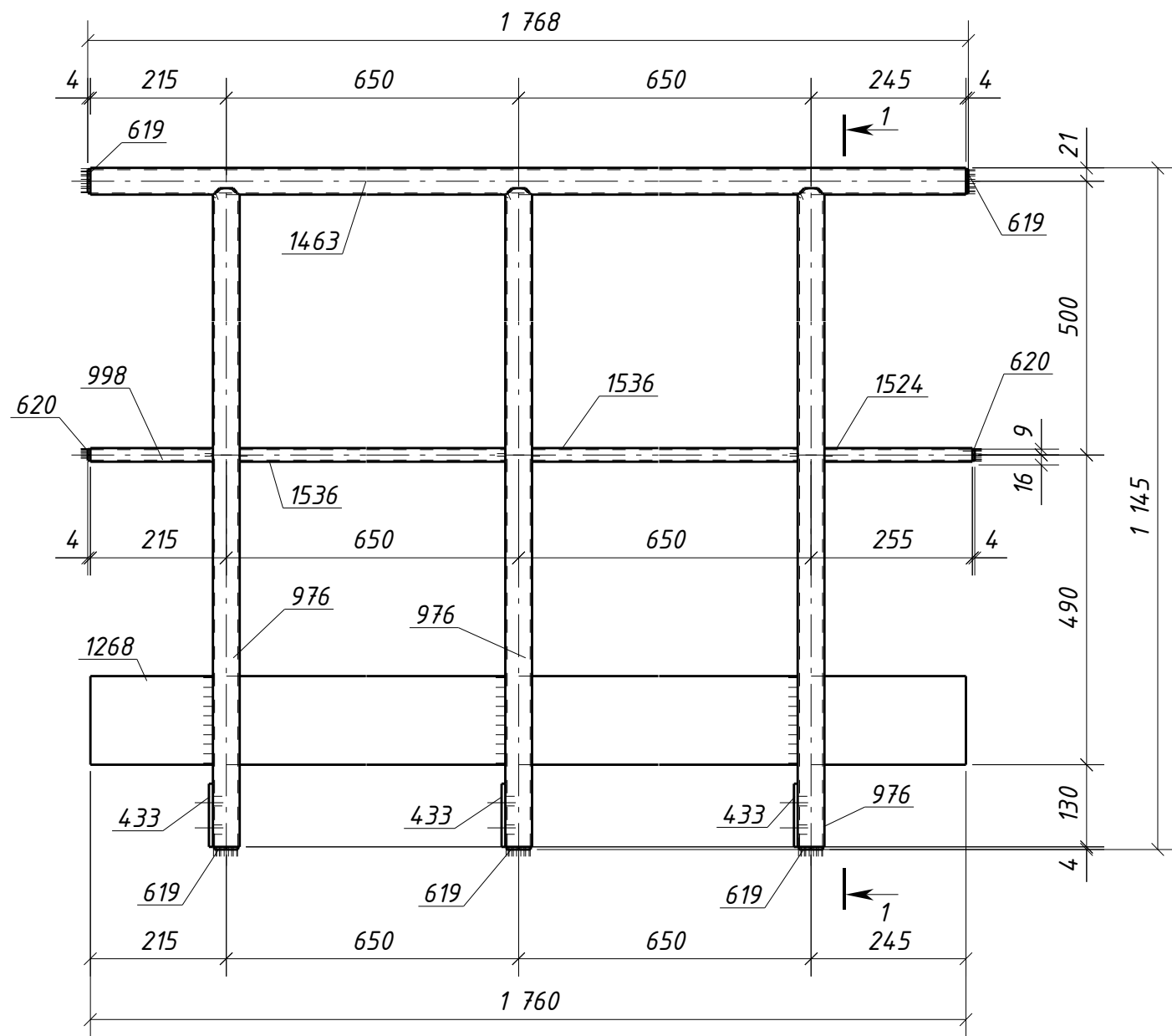
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	7.2
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	43.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.81
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			84.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

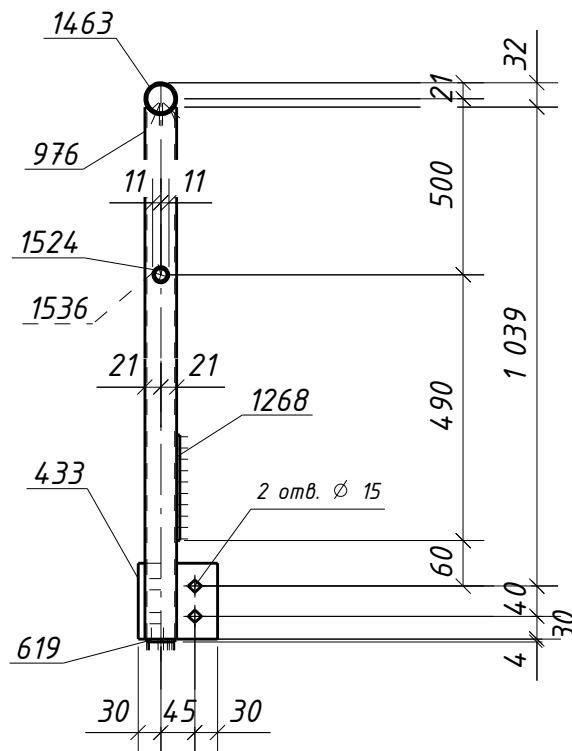
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	288
Ограждение 20Г1-9				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-11	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	3	0 42.3x2.8	1109	3.0	9.0		С235	
	998	1	0 21.3x2.5	194	0.2	0.2		С235	
	1268	1	-4x140	1760	7.7	7.7		С235	
	1463	1	0 42.3x2.8	1760	4.8	4.8		С235	
	1524	1	0 21.3x2.5	234	0.3	0.3		С235	
	1536	2	0 21.3x2.5	608	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.3	25.4	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-11	1	25.4	25.4
Итого:		25.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.9
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	13.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.87
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			25.4

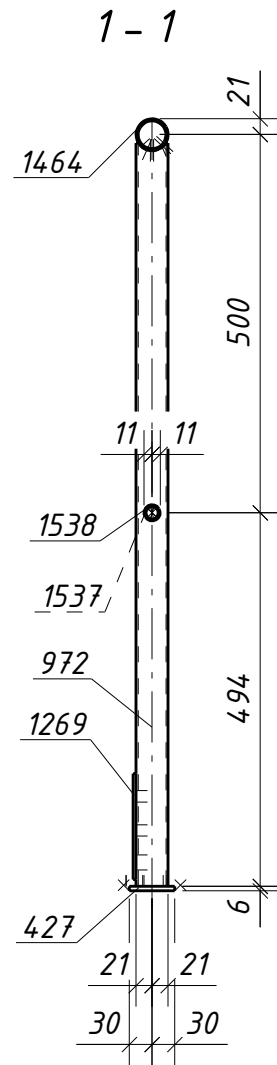
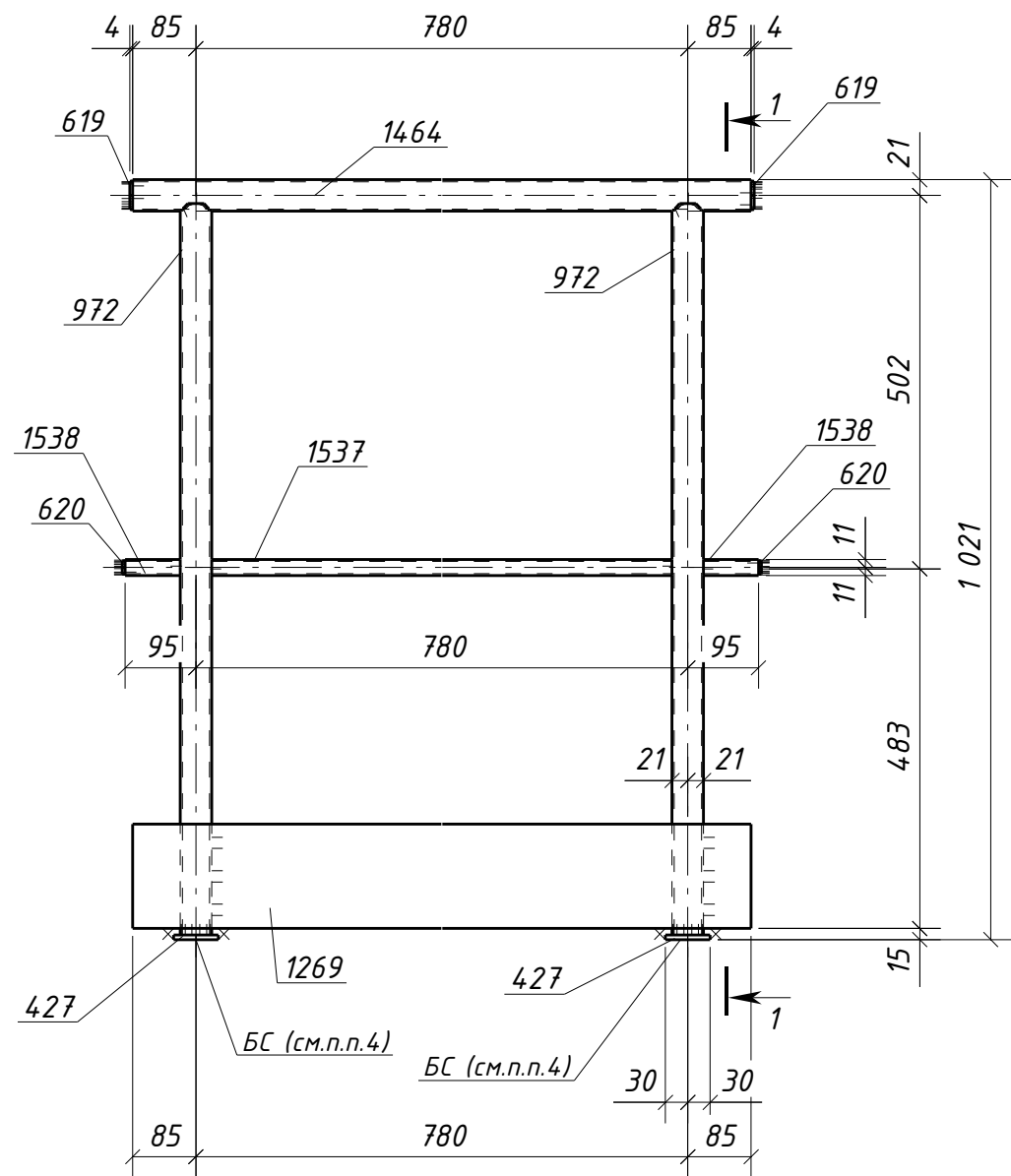
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	290
				Листов	1
Ограждение 20Г1-11				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-12	427	2	-6x60	60	0.2	0.4		С245-4	
	619	2	-4x38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	972	2	0 42.3x2.8	983	2.7	5.4		С235	
	1269	1	-4x140	950	4.2	4.2		С235	
	1464	1	0 42.3x2.8	950	2.6	2.6		С235	
	1537	1	0 21.3x2.5	738	0.9	0.9		С235	
	1538	2	0 21.3x2.5	74	0.09	0.18		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1							13.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-12	1	13.9	13.9
Итого:		13.9	

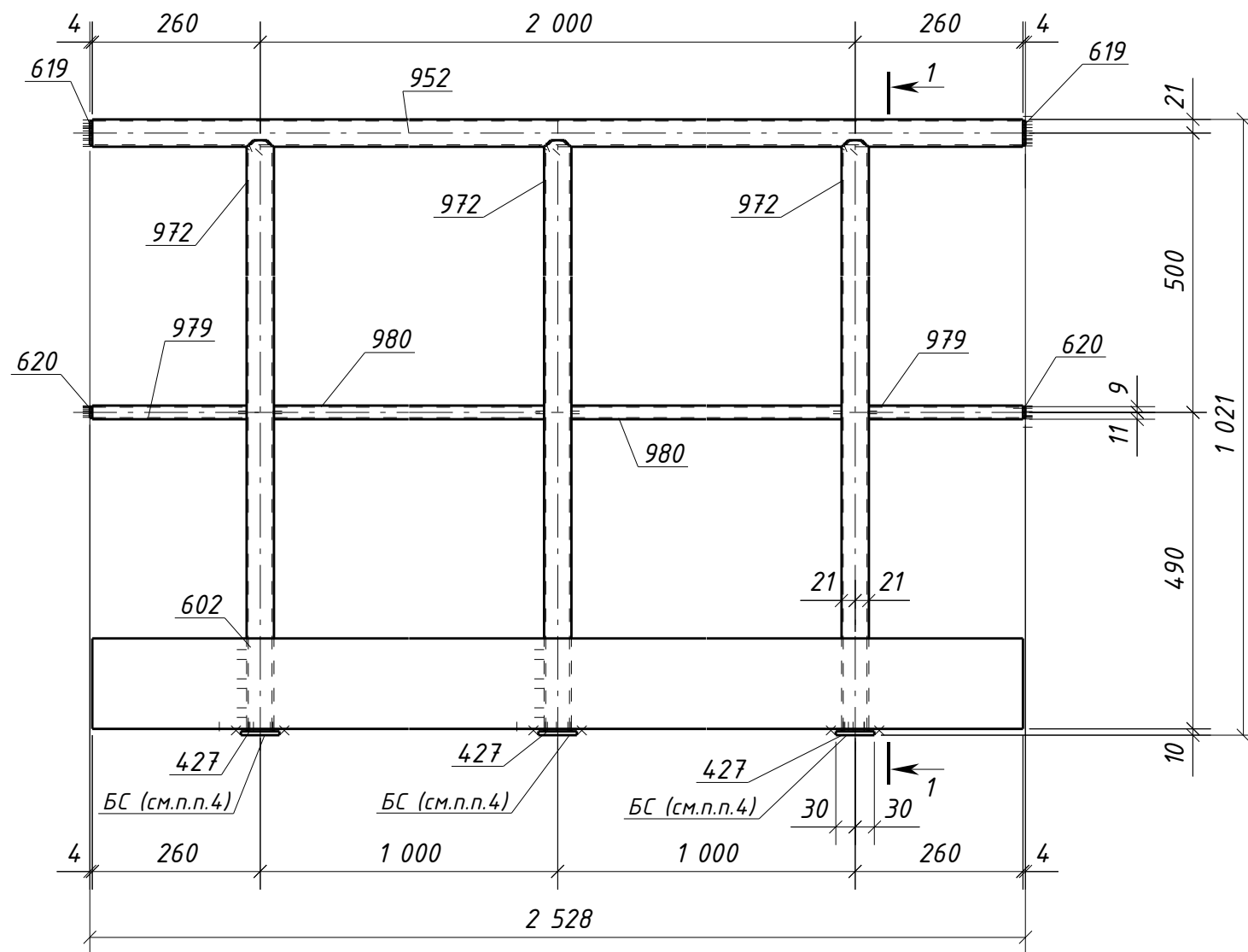
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	8.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.4
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.28
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.08
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			13.9

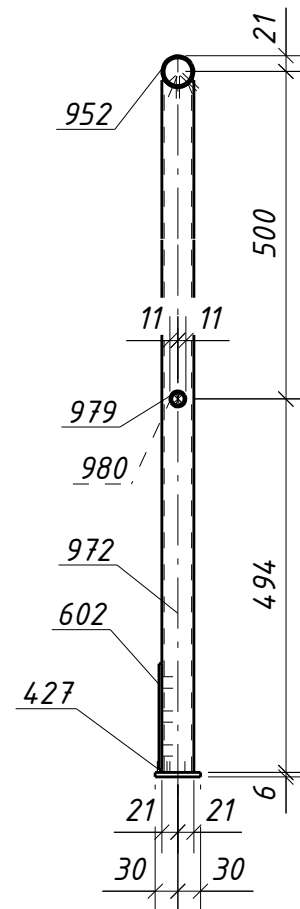
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	291
Ограждение 20Г1-12				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-13	427	3	-6x60	60	0.2	0.6		С245-4	
	602	1	-4x140	2520	11.1	11.1		С235	
	619	2	-4x38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	952	1	0 42.3x2.8	2520	6.9	6.9		С235	
	972	3	0 42.3x2.8	983	2.7	8.1		С235	
	979	2	0 21.3x2.5	239	0.3	0.6		С235	
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3							29.9	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-13	6	29.9	179.4
Итого:		179.4	

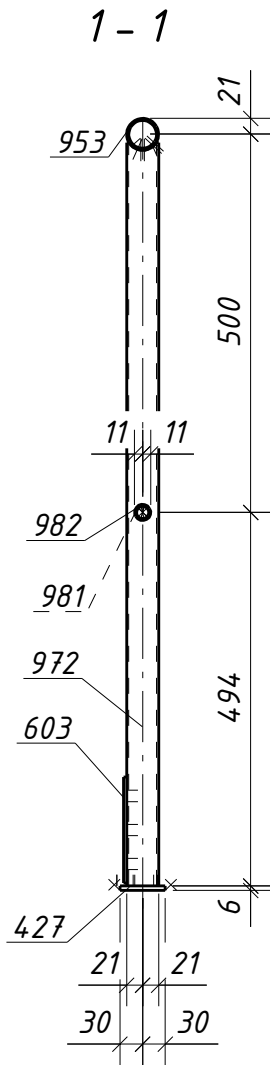
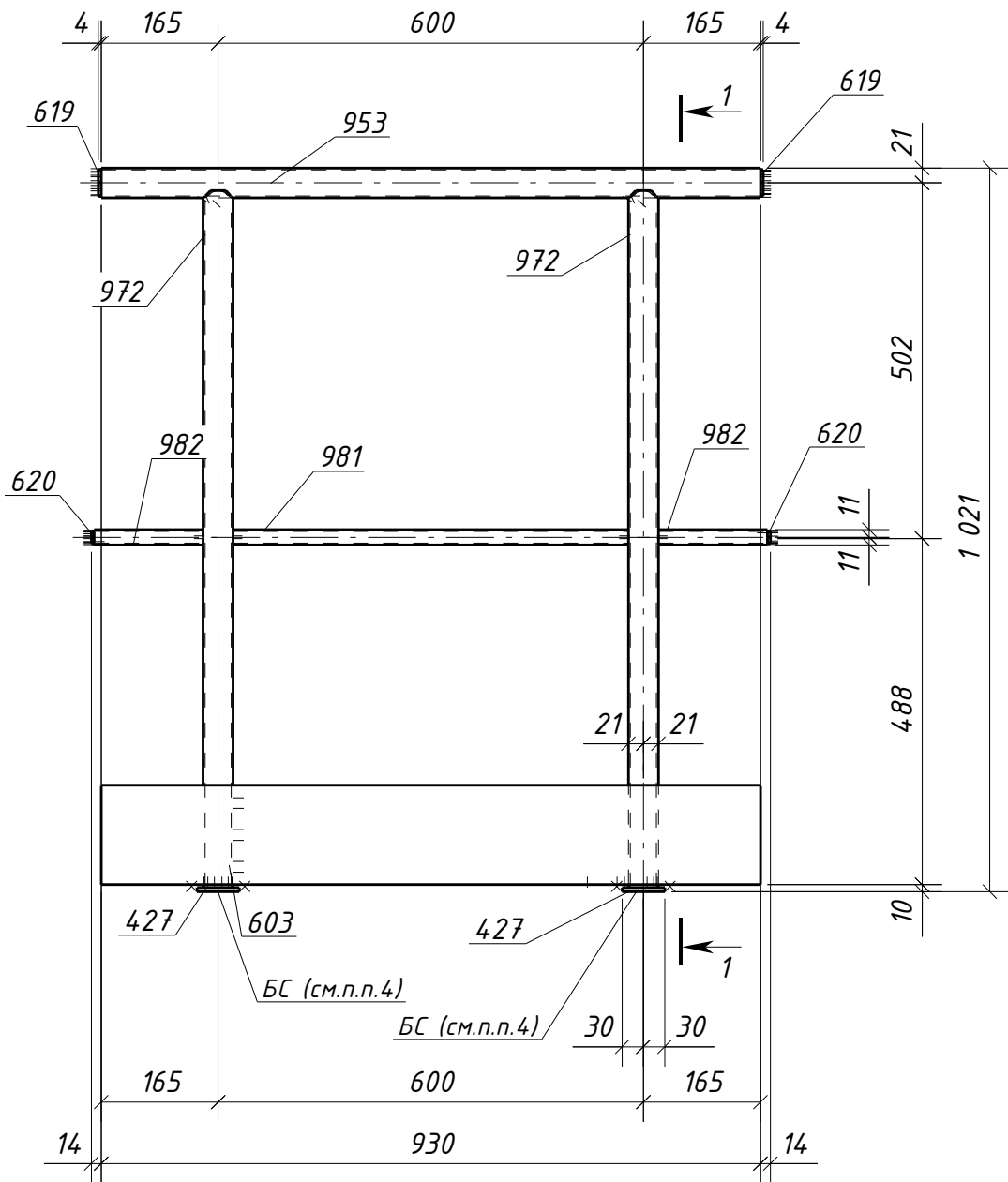
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	16.8
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	90.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	67.08
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			179.3

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	292
Ограждение 20Г1-13				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-14	427	2	-6x60	60	0.2	0.4		С245-4	
	603	1	-4x140	930	4.1	4.1		С235	
	619	2	-4x38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	953	1	0 42.3x2.8	930	2.5	2.5		С235	
	972	2	0 42.3x2.8	983	2.7	5.4		С235	
	981	1	0 21.3x2.5	558	0.6	0.6		С235	
	982	2	0 21.3x2.5	154	0.2	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1							13.6	

Требуется изготовить

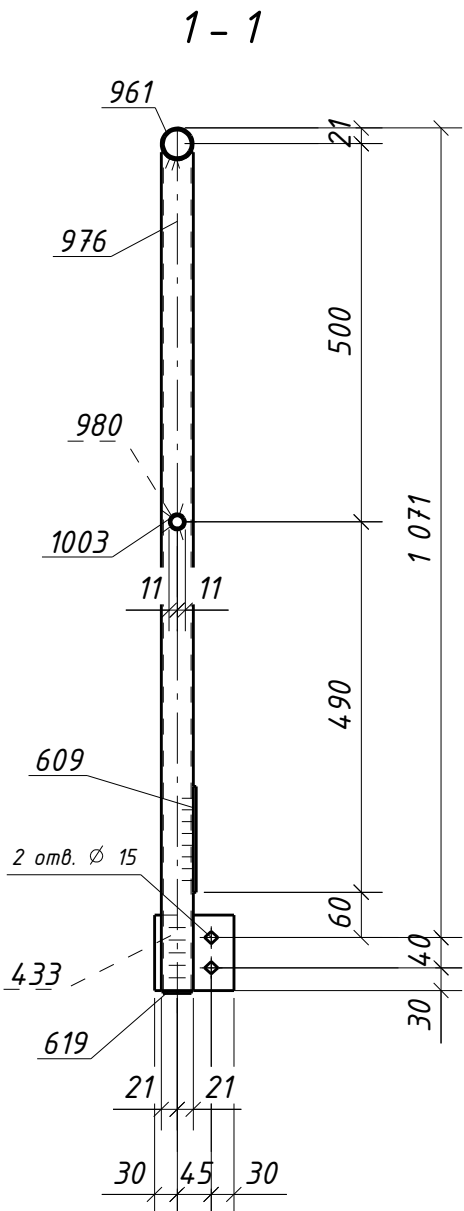
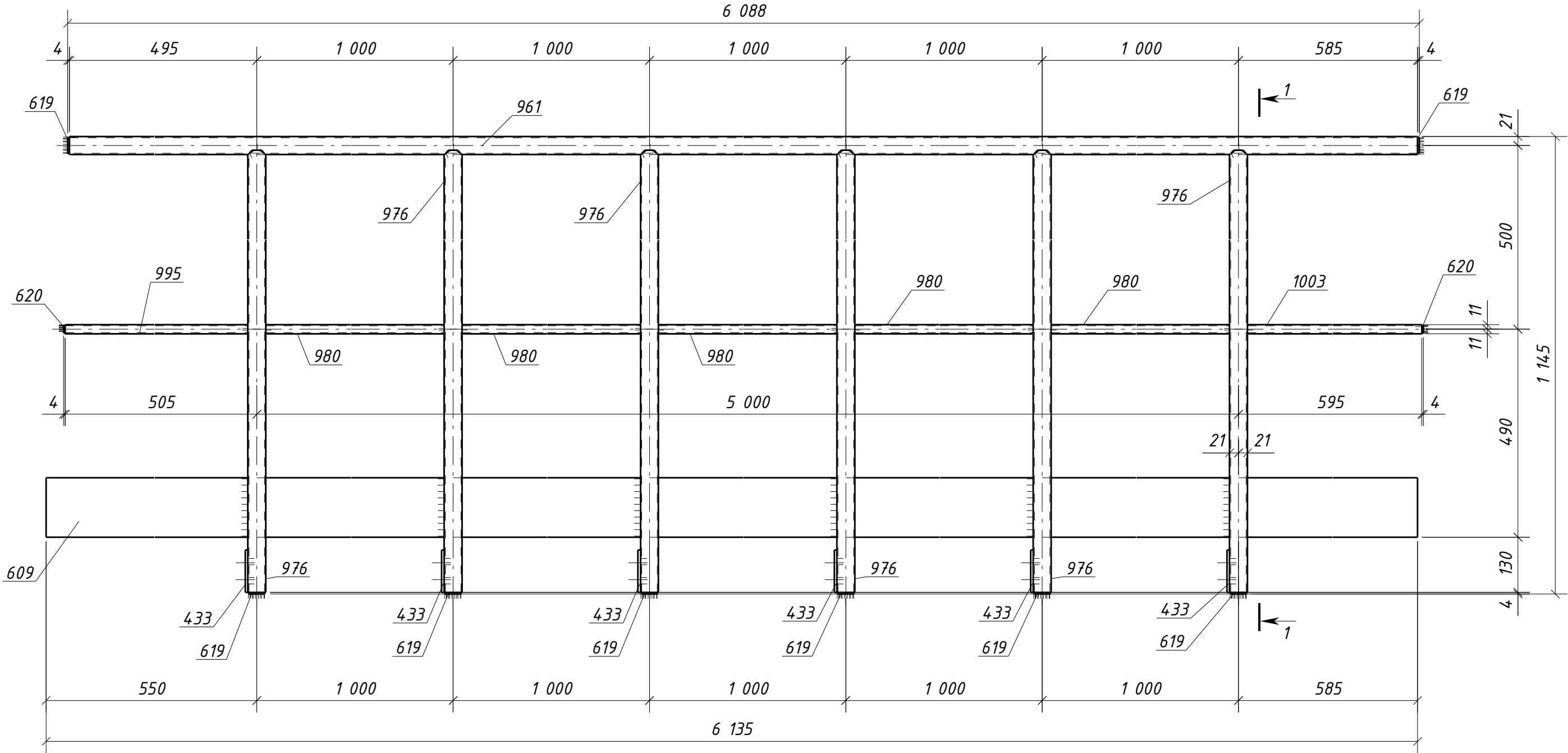
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-14	3	13.6	40.8
Итого:		40.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	3.0
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	23.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.2
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.54
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			40.7

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	293
Ограждение 20Г1-14				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-15	433	6	-6x100	105	0.5	3.0		С245-4	Отв.
	609	1	-4x140	6135	27.0	27.0		С235	
	619	8	-4x38	38	0.03	0.24		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	961	1	0 42.3x2.8	6080	16.6	16.6		С235	
	976	6	0 42.3x2.8	1109	3.0	18.0		С235	
	980	5	0 21.3x2.5	958	1.1	5.5		С235	
	995	1	0 21.3x2.5	484	0.6	0.6		С235	
	1003	1	0 21.3x2.5	574	0.7	0.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						72.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-15	1	72.4	72.4
Итого:		72.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	6.8
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	34.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.26
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			72.4

1. Общие данные см. л.1

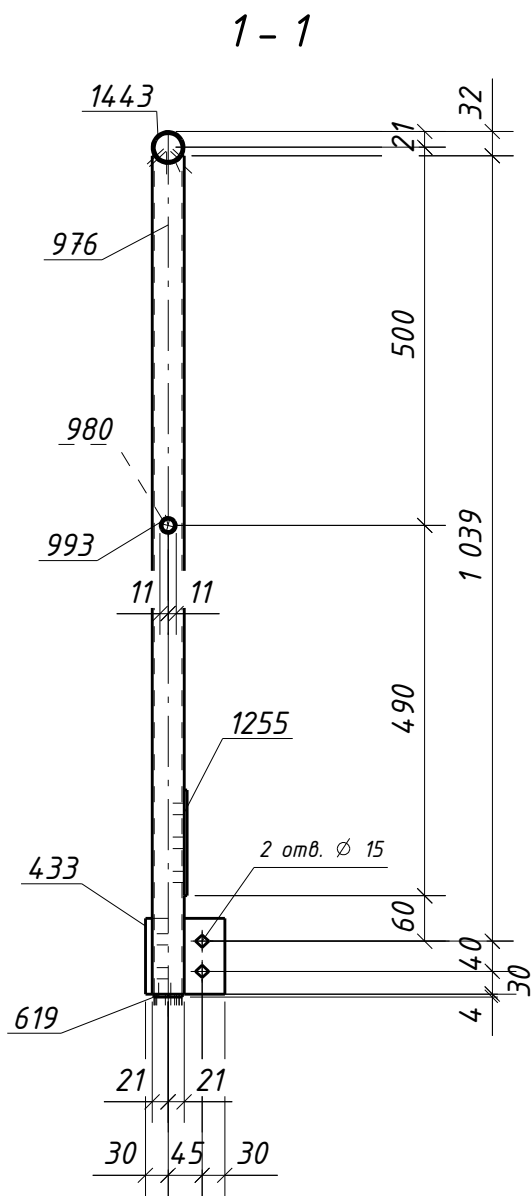
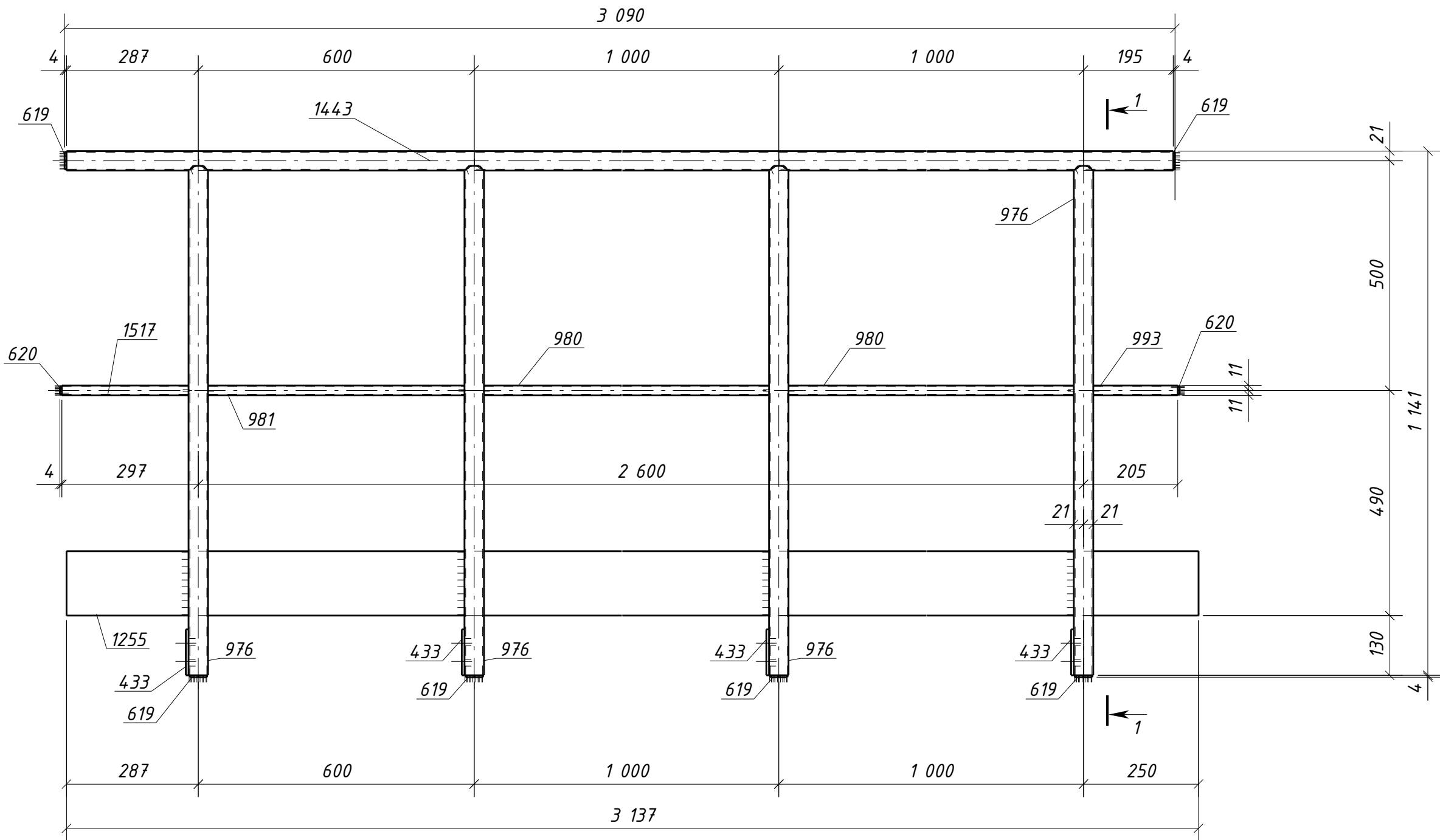
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;

3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;

4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	294	1
						Ограждение 20Г1-15		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
20Г1-16	433	4	-6х100	105	0.5	2.0		С245-4
	619	6	-4х38	38	0.03	0.18		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	976	4	0 42.3х2.8	1109	3.0	12.0		С235
	980	2	0 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235
	981	1	0 21.3х2.5	558	0.6	0.6		С235
	993	1	0 21.3х2.5	184	0.2	0.2		С235
	1255	1	-4х140	3137	13.8	13.8		С235
	1443	1	0 42.3х2.8	3082	8.4	8.4		С235
	1517	1	0 21.3х2.5	276	0.3	0.3		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:					0.4	40.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-16	2	40.1	80.2
		Итого:	
		80.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	6.6
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	40.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.00
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			80.2

1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;

3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;

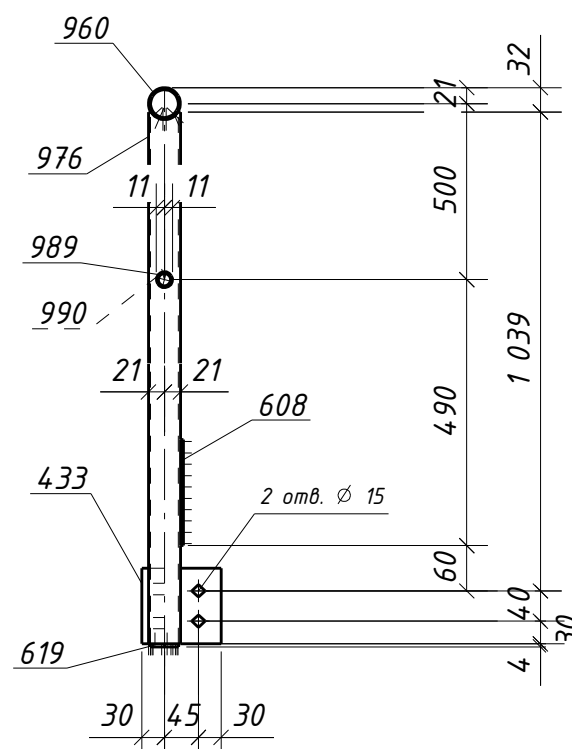
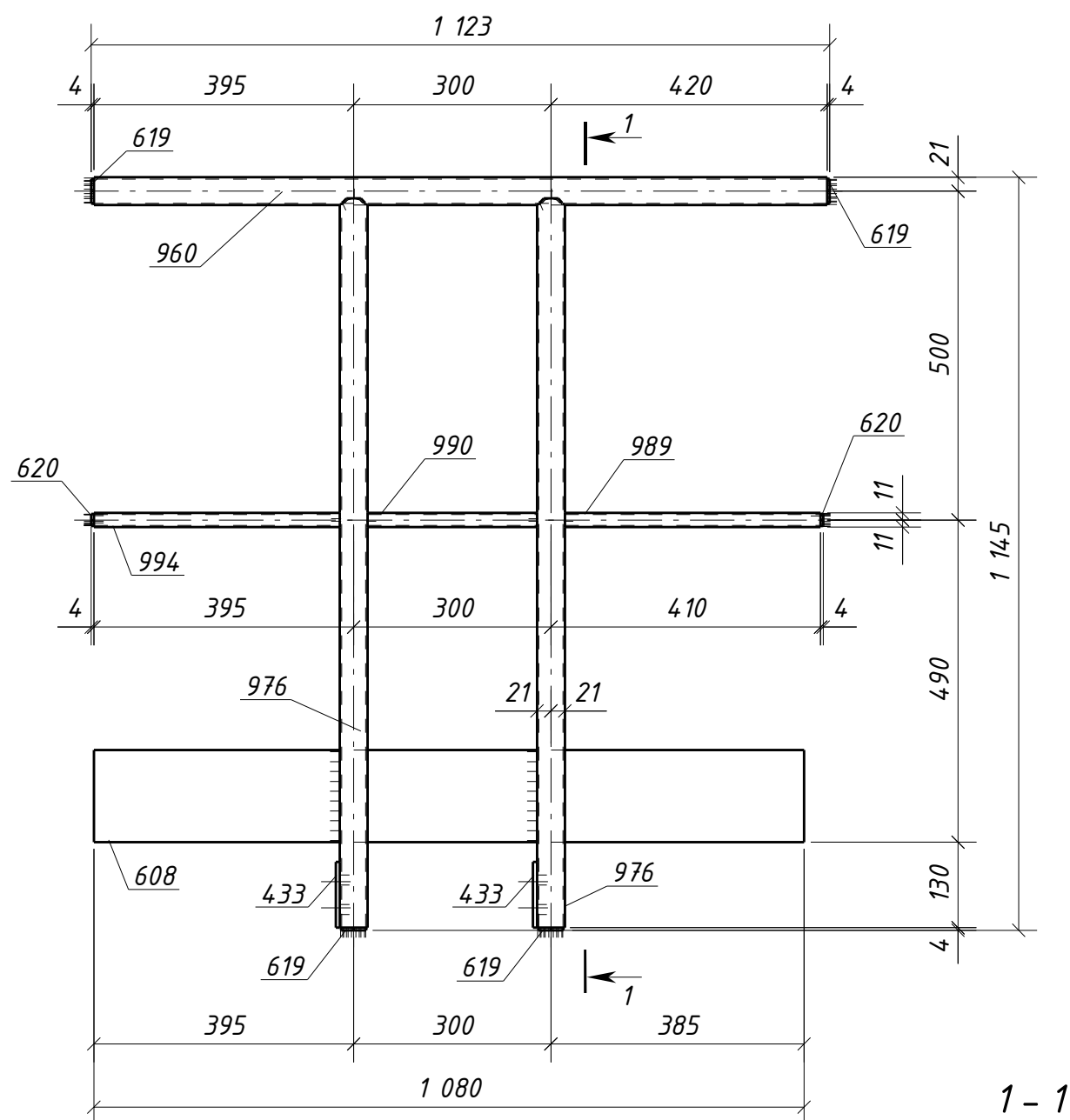
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	295	1
						Ограждение 20Г1-16		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-17	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	608	1	-4x140	1080	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	960	1	0 42.3x2.8	1115	3.0	3.0		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	1	0 21.3x2.5	389	0.5	0.5		С235	
	990	1	0 21.3x2.5	258	0.3	0.3		С235	
	994	1	0 21.3x2.5	374	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	16.2	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-17	3	16.2	48.6
Итого:			48.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.6
C235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	27.0
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.52
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			48.7

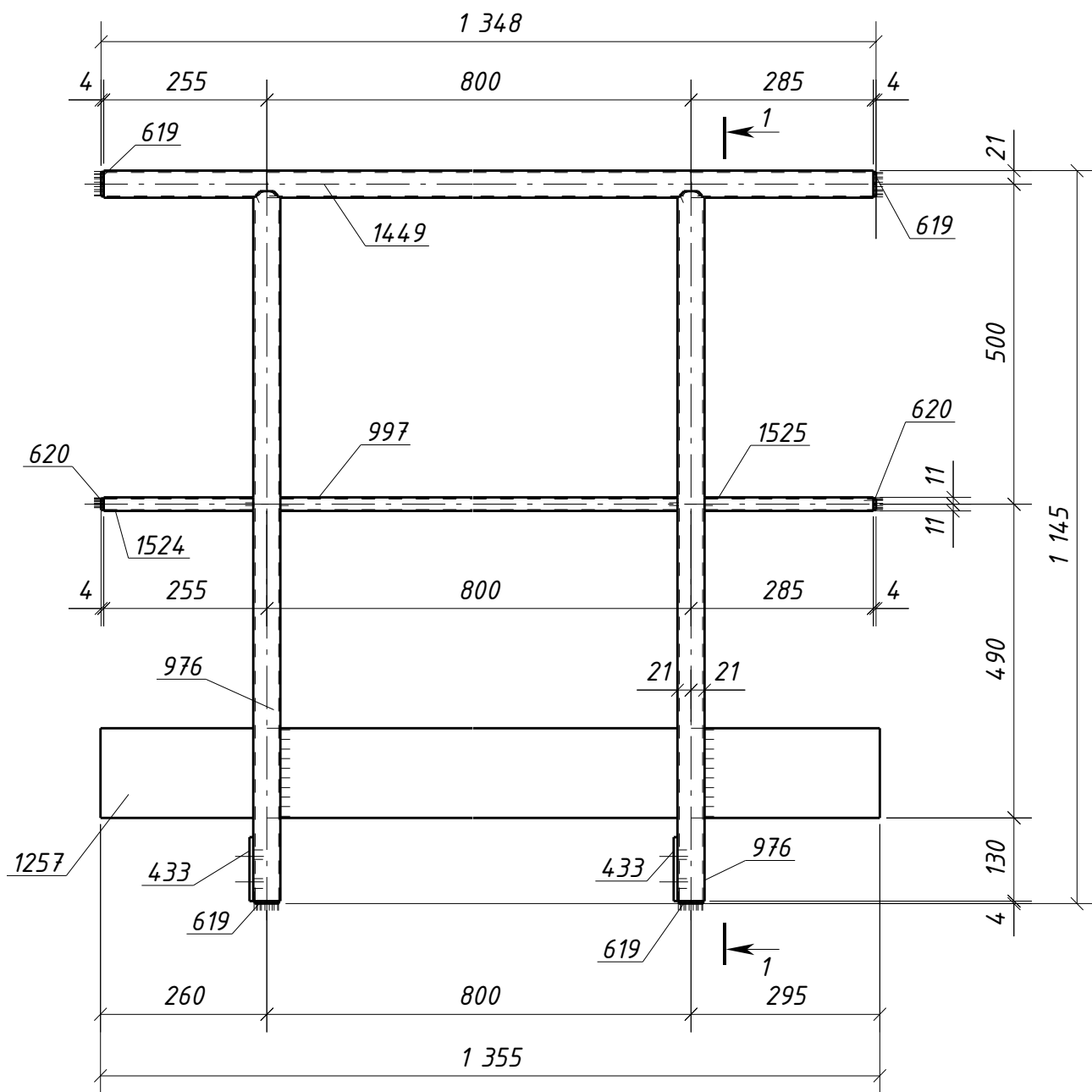
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

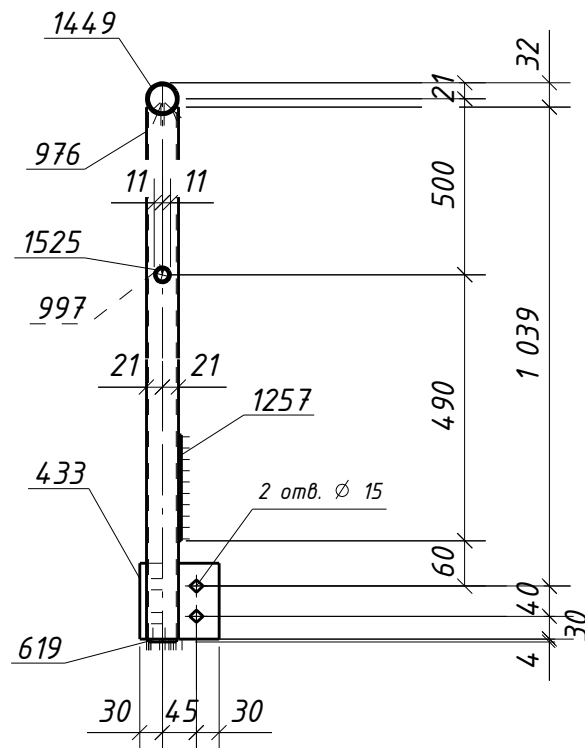
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	296
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г1-17	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-18	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	997	1	0 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	1257	1	-4x140	1355	6.0	6.0		С235	
	1449	1	0 42.3x2.8	1340	3.7	3.7		С235	
	1524	1	0 21.3x2.5	234	0.3	0.3		С235	
	1525	1	0 21.3x2.5	264	0.3	0.3		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	18.5	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-18	2	18.5	37.0
Итого:		37.0	

Выборка металла

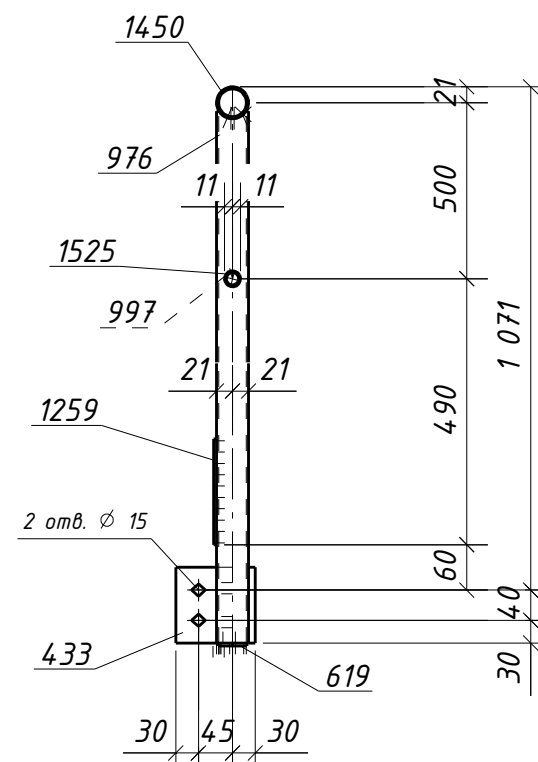
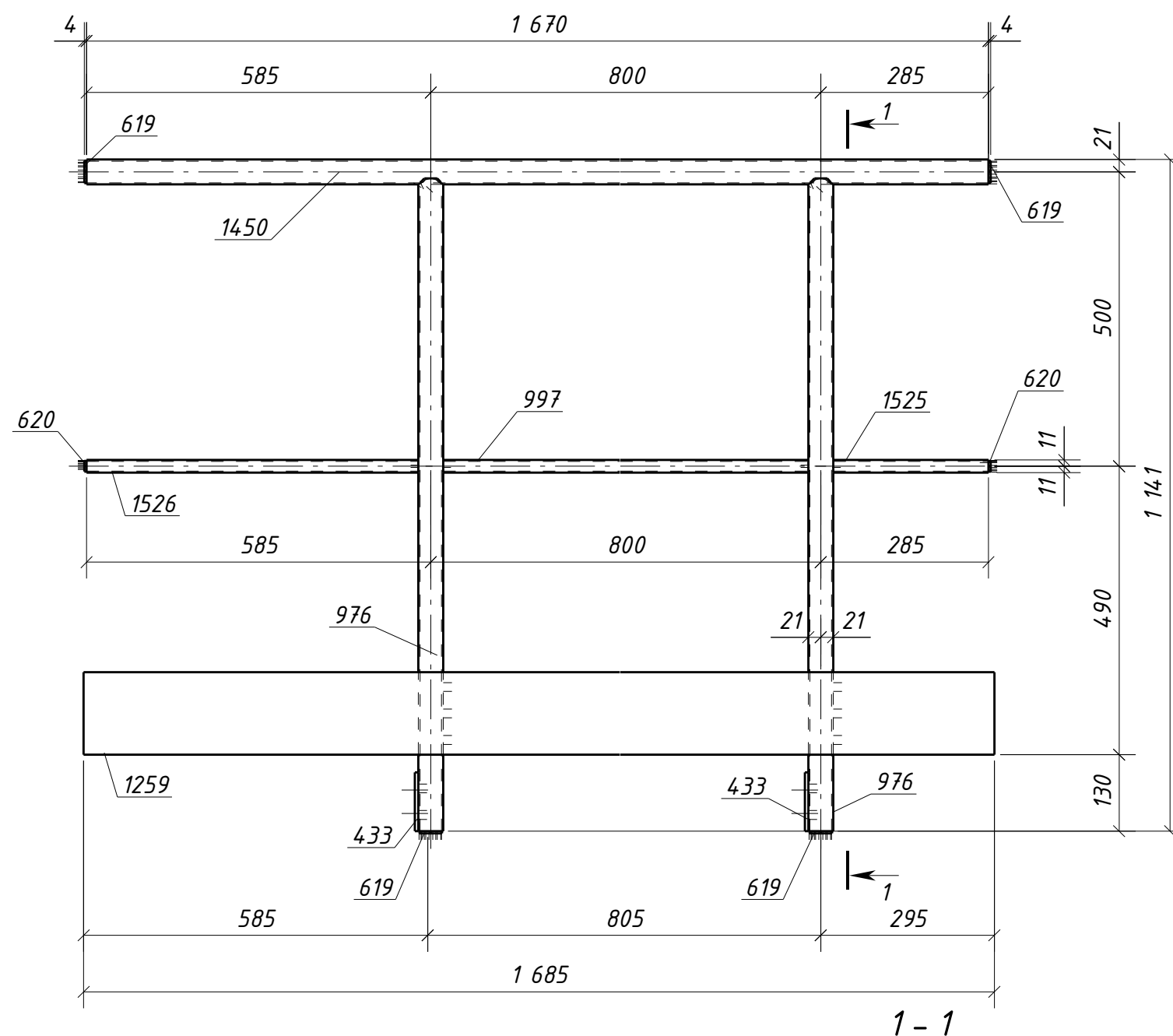
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	3.0
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	19.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.28
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			37.1

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	297
Ограждение 20Г1-18				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-19	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	997	1	0 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	1259	1	-4x140	1685	7.4	7.4		С235	
	1450	1	0 42.3x2.8	1670	4.6	4.6		С235	
	1525	1	0 21.3x2.5	264	0.3	0.3		С235	
	1526	1	0 21.3x2.5	564	0.7	0.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-19	1	21.2	21.2
Итого:			21.2

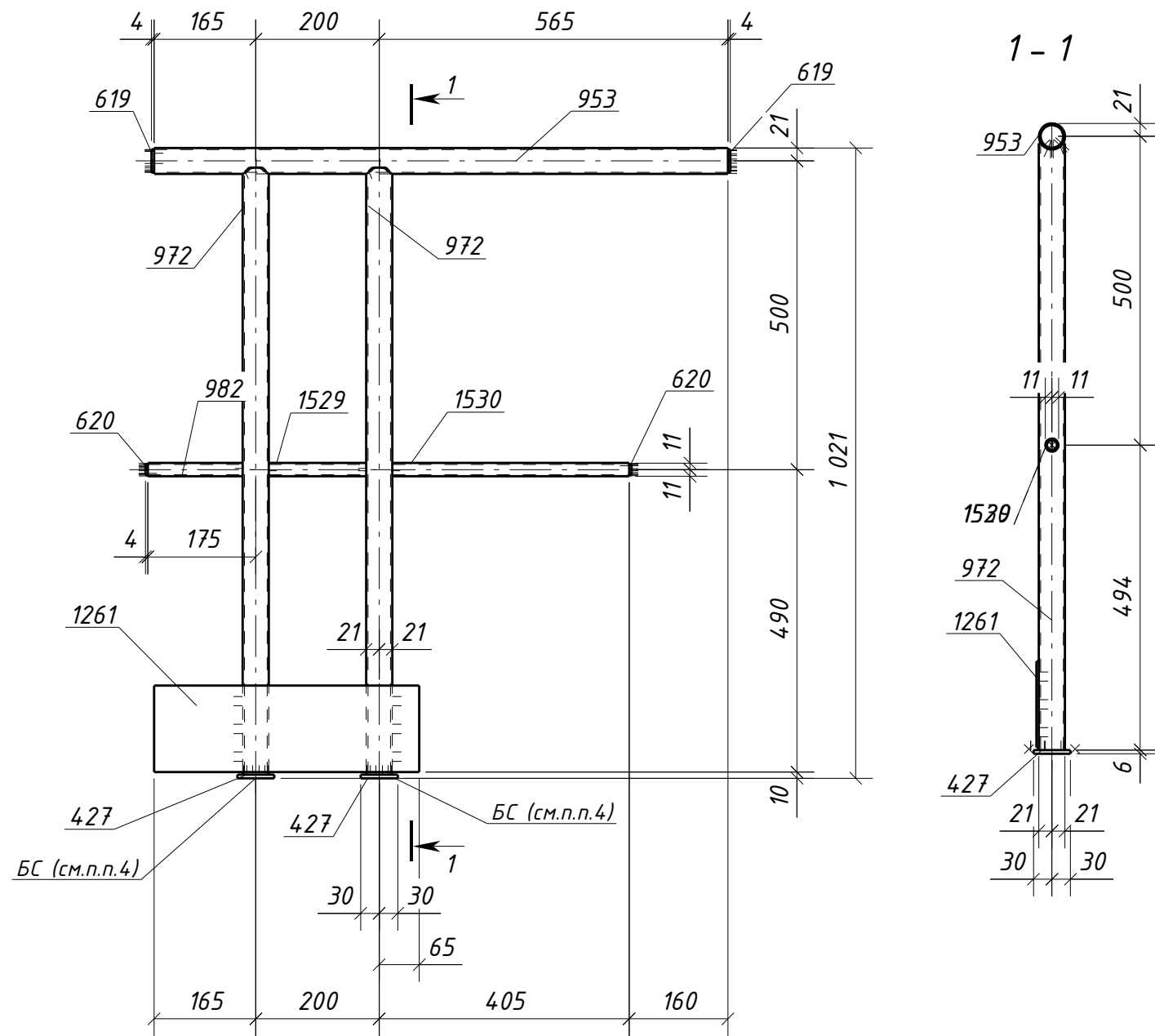
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.9
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	10.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.54
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			21.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	298
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г1-19	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-20	427	2	-6x60	60	0.2	0.4		С245-4	
	619	2	-4x38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	953	1	0 42.3x2.8	930	2.5	2.5		С235	
	972	2	0 42.3x2.8	983	2.7	5.4		С235	
	982	1	0 21.3x2.5	154	0.2	0.2		С235	
	1261	1	-4x140	430	1.9	1.9		С235	
	1529	1	0 21.3x2.5	158	0.2	0.2		С235	
	1530	1	0 21.3x2.5	384	0.4	0.4		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							0.1	11.2	

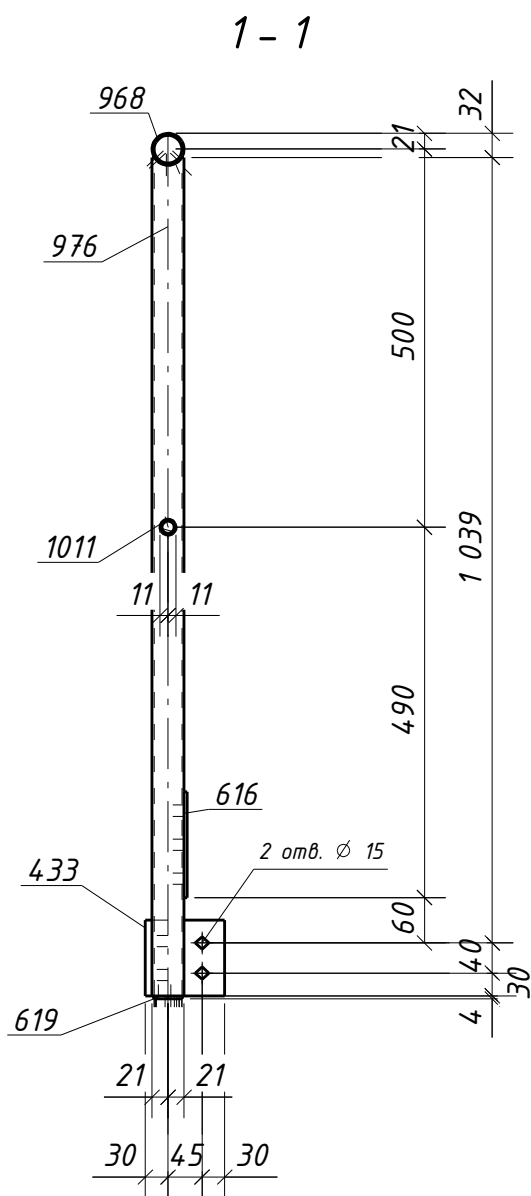
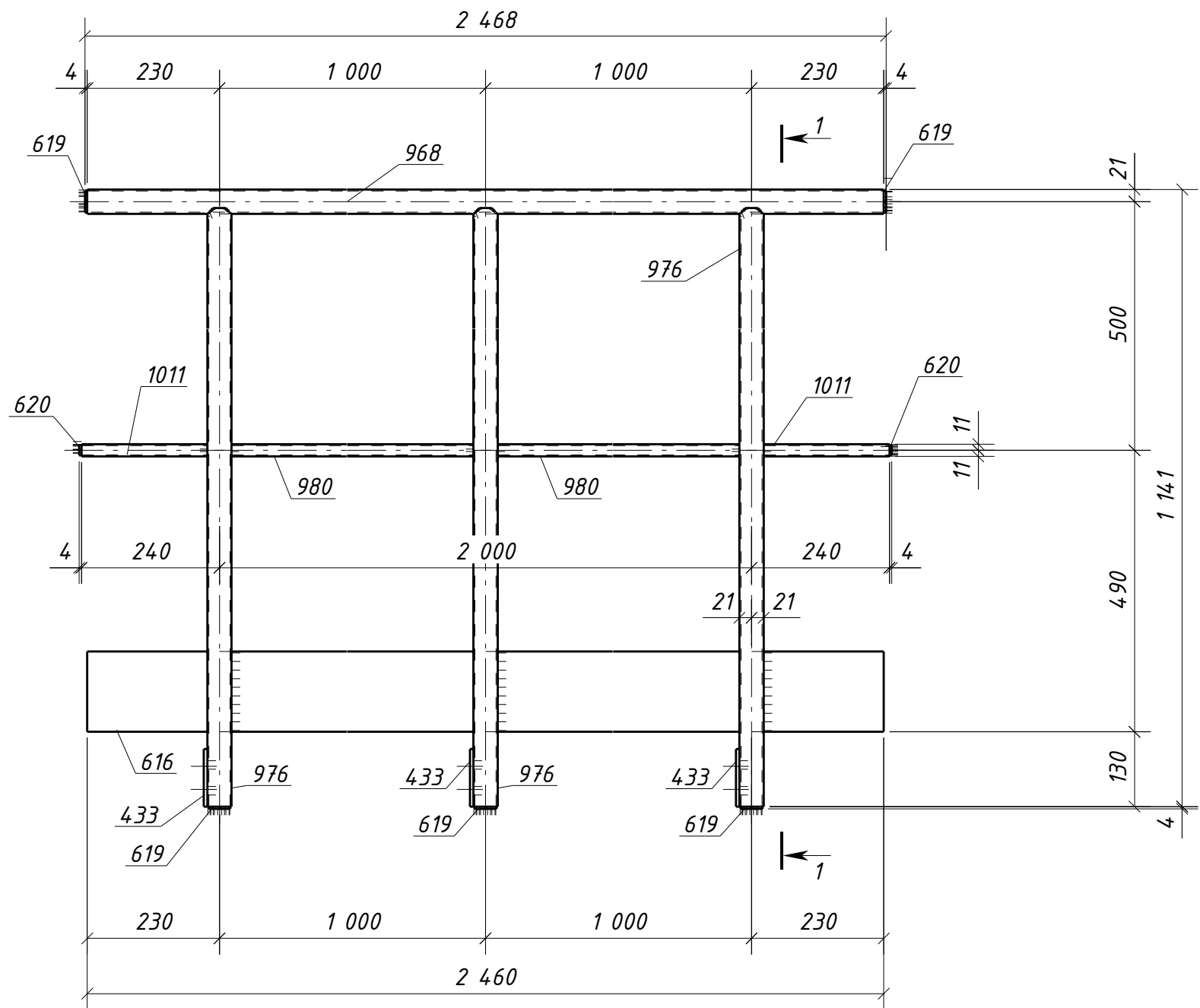
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-20	1	11.2	11.2
Итого:		11.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	0.8
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	7.9
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.4
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.98
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			11.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	299
Ограждение 20Г1-20				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



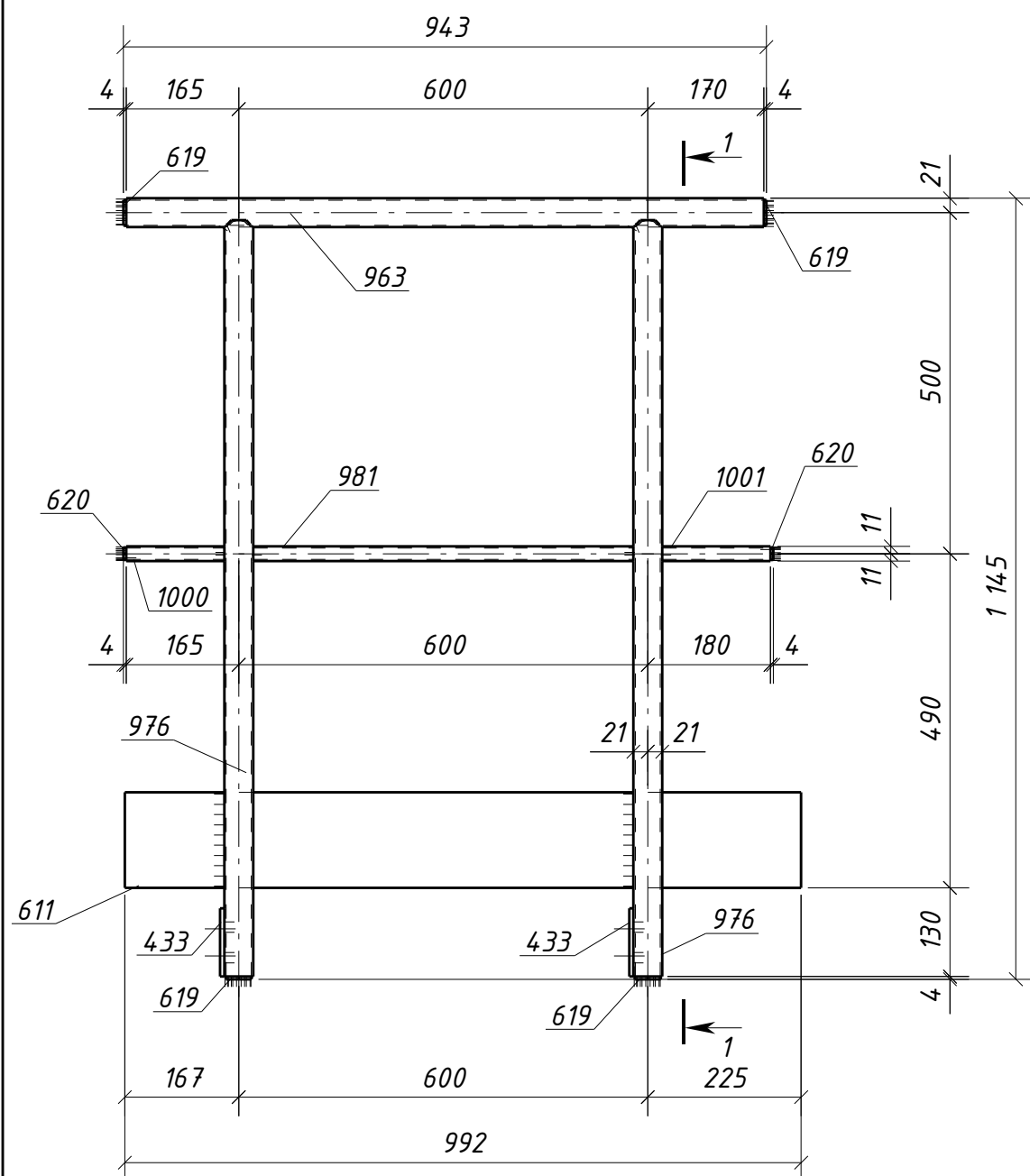
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
20Г1-21	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4
	616	1	-4х140	2460	10.8	10.8		С235
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	968	1	0 42.3х2.8	2460	6.7	6.7		С235
	976	3	0 42.3х2.8	1109	3.0	9.0		С235
	980	2	0 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235
	1011	2	0 21.3х2.5	219	0.3	0.6		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							31.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-21	6	31.3	187.8
Итого:		187.8	

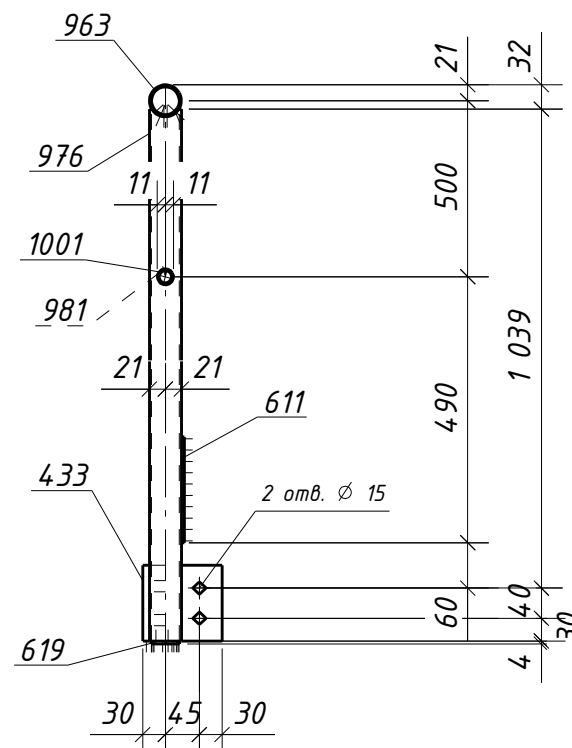
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	65.8
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	16.8
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	94.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.0
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			187.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
- Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	300	1
						Ограждение 20Г1-21		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-23	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	611	1	-4x140	992	4.4	4.4		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	963	1	0 42.3x2.8	935	2.6	2.6		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	981	1	0 21.3x2.5	558	0.6	0.6		С235	
	1000	1	0 21.3x2.5	144	0.2	0.2		С235	
	1001	1	0 21.3x2.5	159	0.2	0.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	15.3	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-23	2	15.3	30.6
Итого:			30.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	2.0
C235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	17.2
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.08
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			30.7

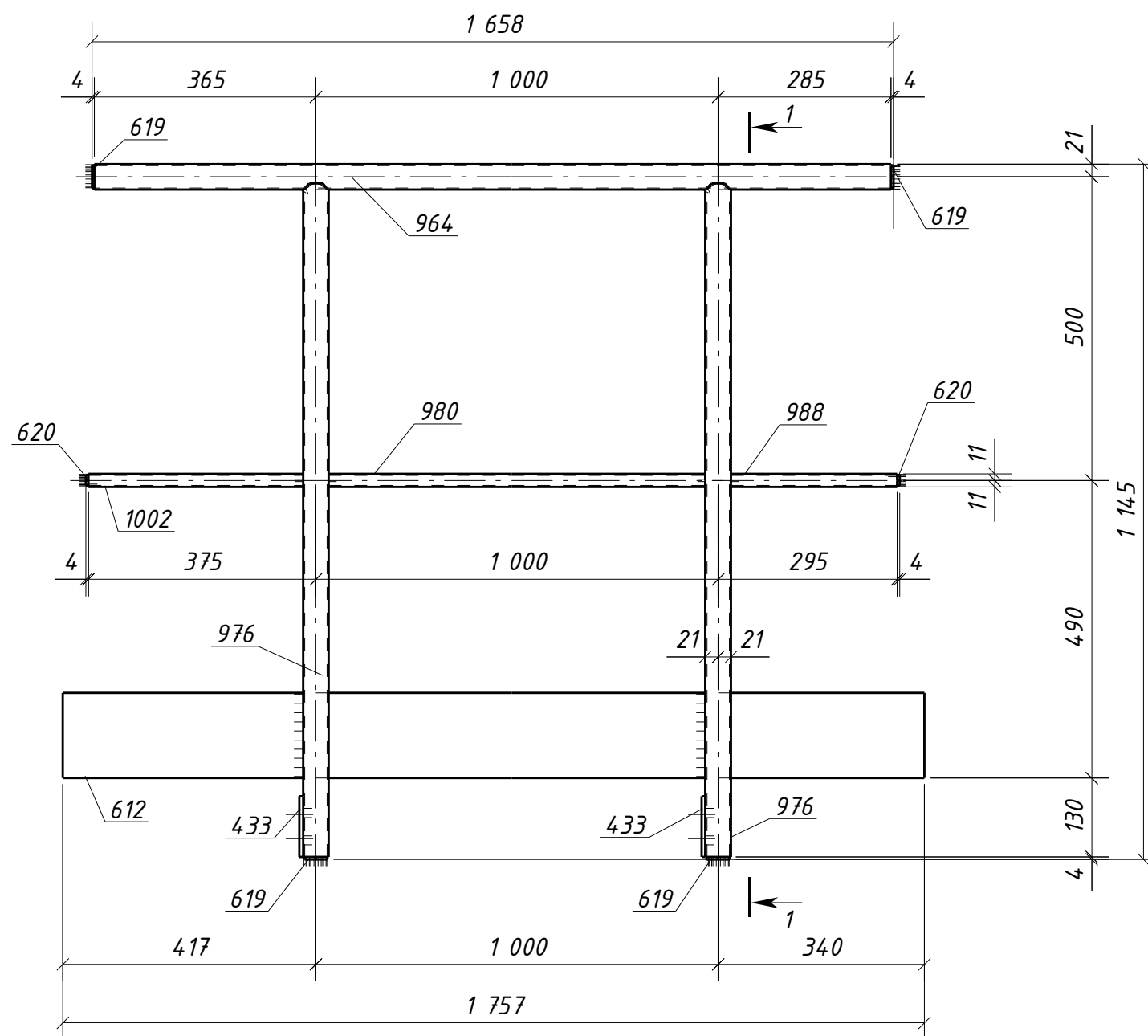
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	302	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Ограждение 20Г1-23		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент

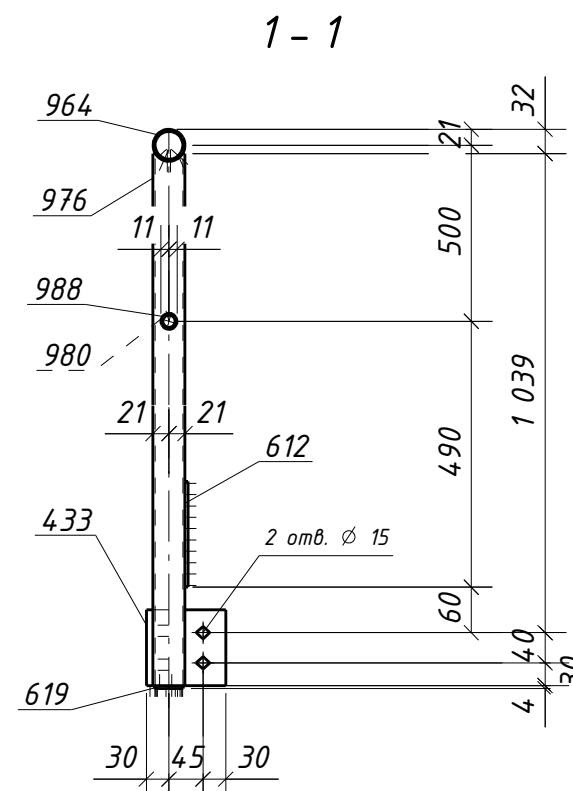
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-24	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	612	1	-4x140	1757	7.7	7.7		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	964	1	0 42.3x2.8	1650	4.5	4.5		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	980	1	0 21.3x2.5	958	1.1	1.1		С235	
	988	1	0 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	1002	1	0 21.3x2.5	354	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						21.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-24	2	21.3	42.6
Итого:			42.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.6
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	21.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	15.68
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			42.7

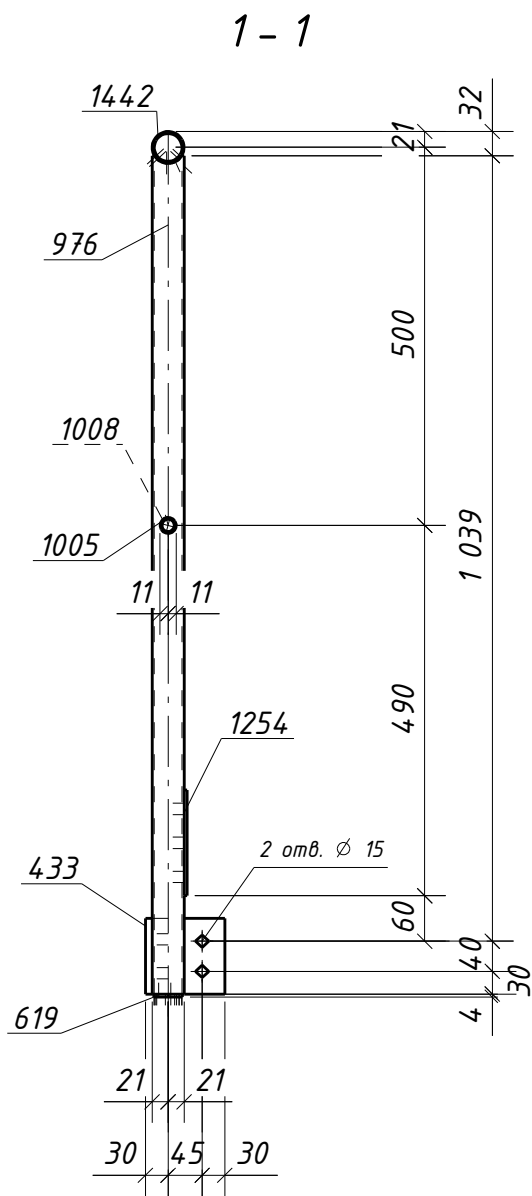
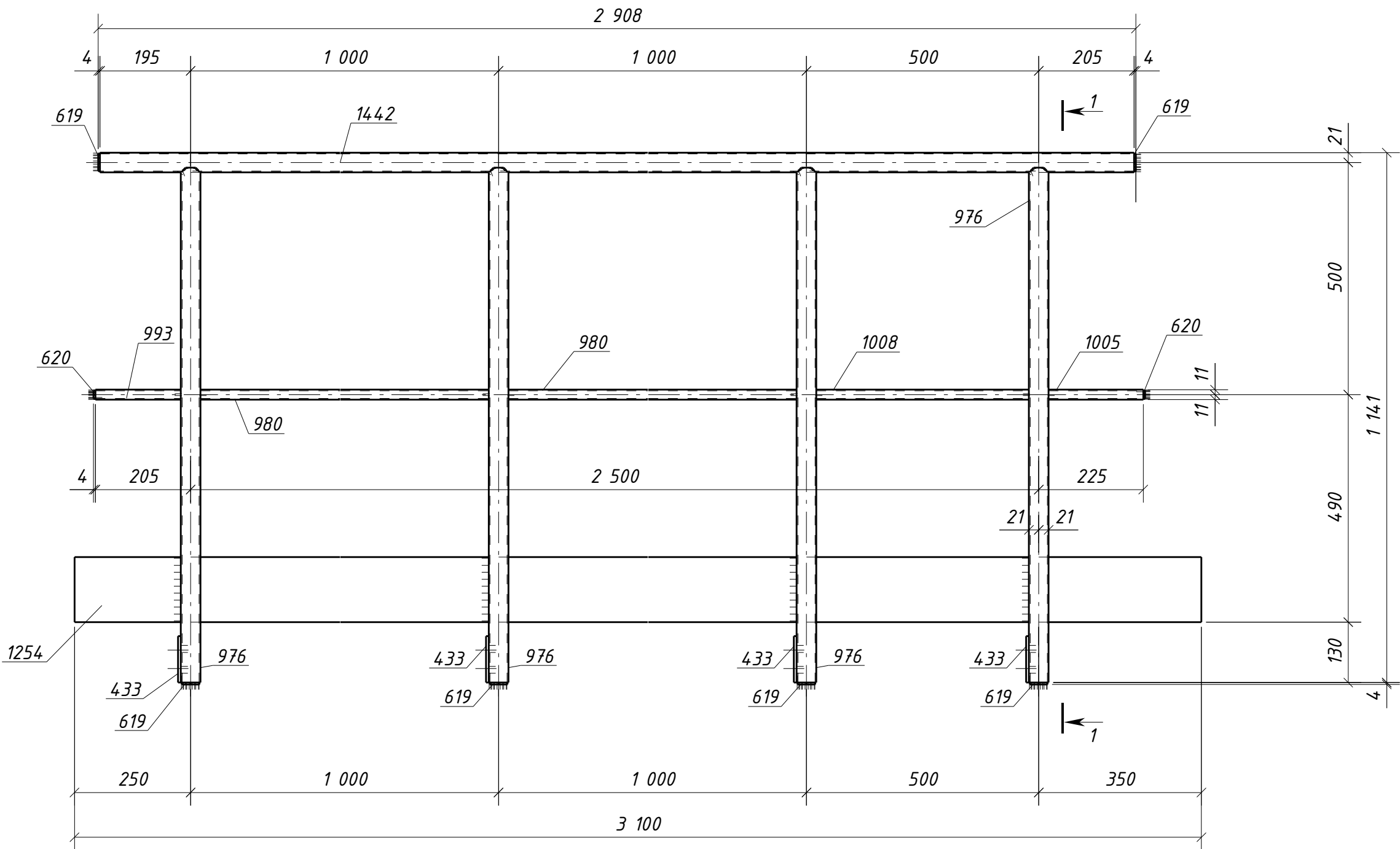


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	303	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Ограждение 20Г1-24		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
20Г1-25	433	4	-6х100	105	0.5	2.0		С245-4
	619	6	-4х38	38	0.03	0.18		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	976	4	0 42.3х2.8	1109	3.0	12.0		С235
	980	2	0 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235
	993	1	0 21.3х2.5	184	0.2	0.2		С235
	1005	1	0 21.3х2.5	204	0.2	0.2		С235
	1008	1	0 21.3х2.5	458	0.5	0.5		С235
	1254	1	-4х140	3100	13.6	13.6		С235
	1442	1	0 42.3х2.8	2900	7.9	7.9		С235
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						39.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-25	2	39.2	78.4
Итого:		78.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	6.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	39.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.60
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			78.4

1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;

3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;

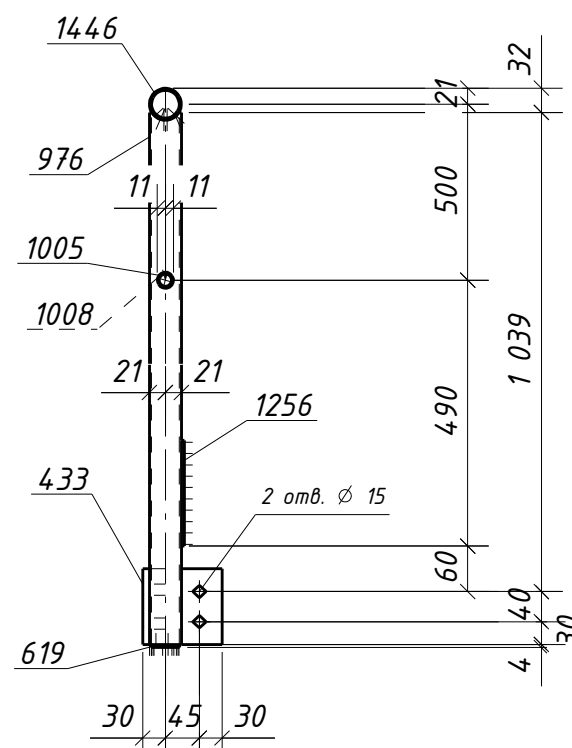
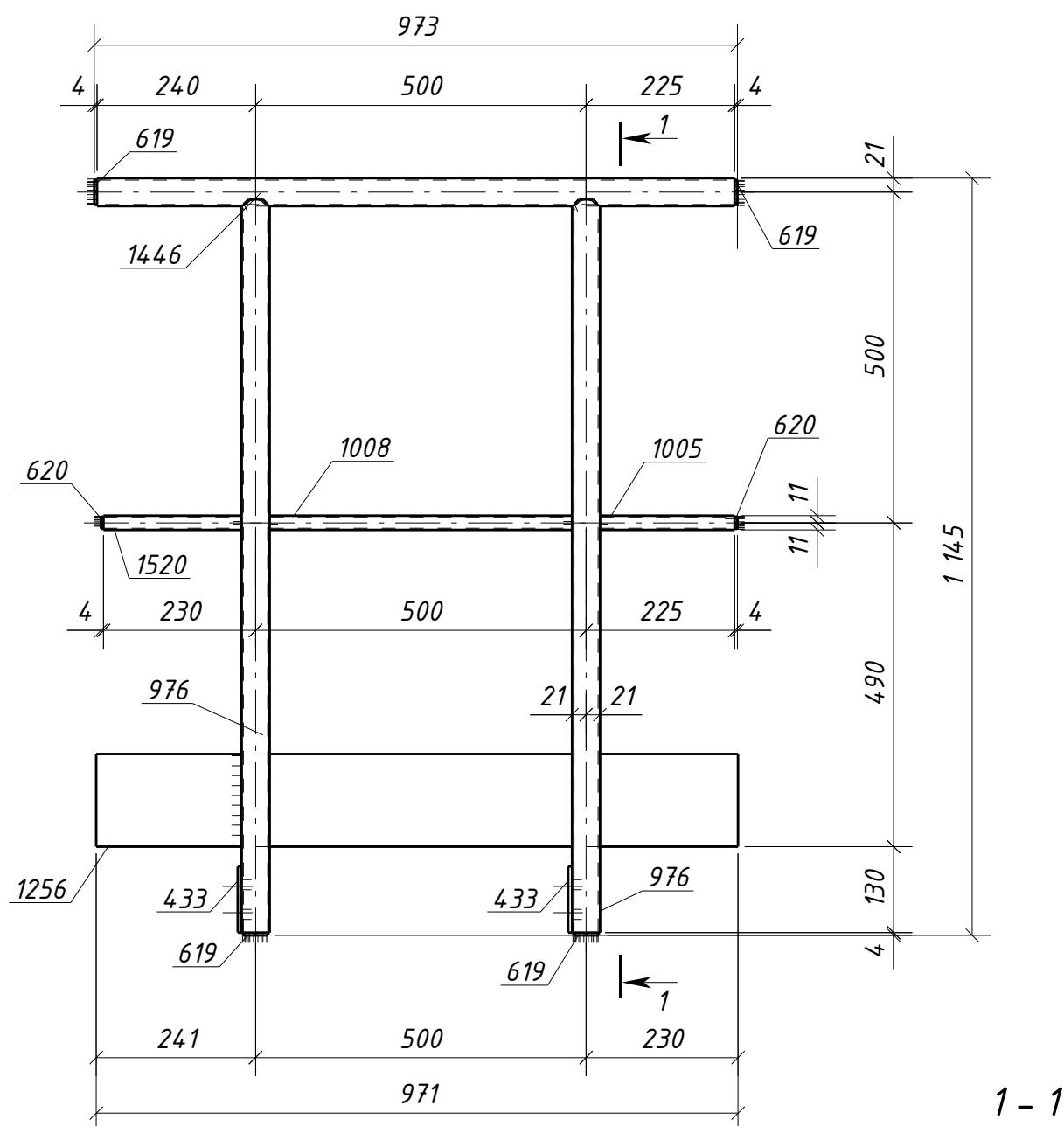
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	304
						Ограждение 20Г1-25	1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-26	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	1005	1	0 21.3x2.5	204	0.2	0.2		С235	
	1008	1	0 21.3x2.5	458	0.5	0.5		С235	
	1256	1	-4x140	971	4.3	4.3		С235	
	1446	1	0 42.3x2.8	965	2.6	2.6		С235	
	1520	1	0 21.3x2.5	209	0.2	0.2		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.1	15.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-26	2	15.0	30.0
Итого:			30.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.8
C235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	17.2
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.88
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			30.1

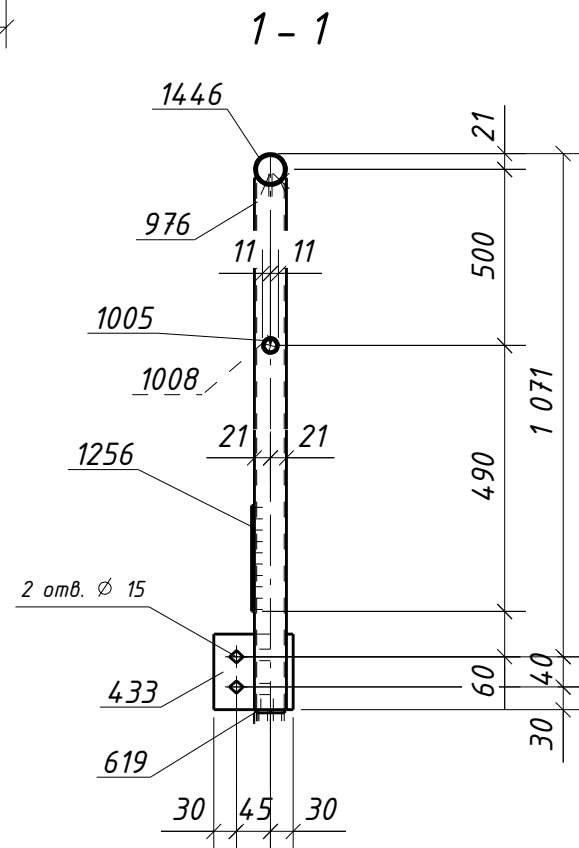
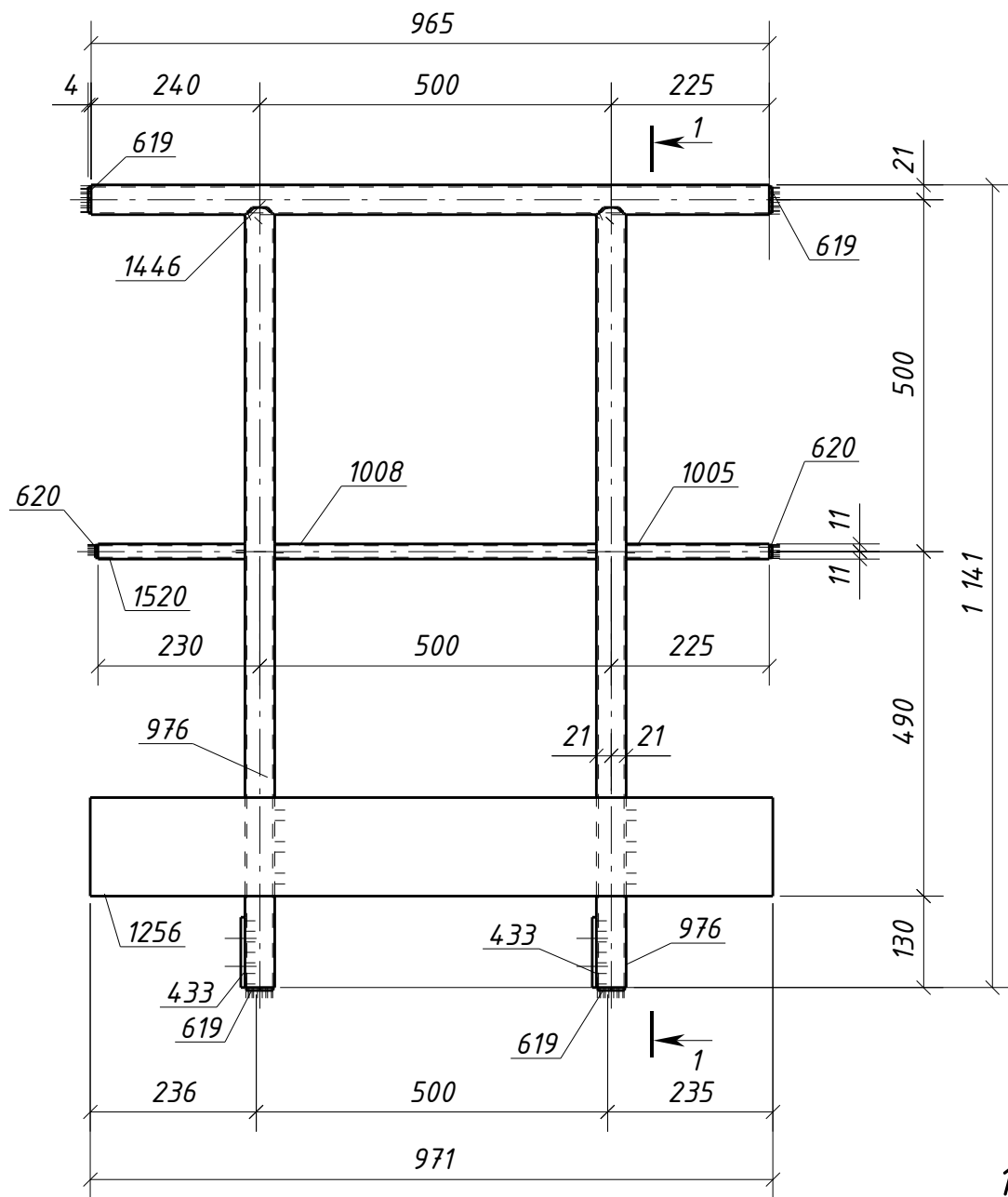
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	305
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г1-26	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-27	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	1005	1	0 21.3x2.5	204	0.2	0.2		С235	
	1008	1	0 21.3x2.5	458	0.5	0.5		С235	
	1256	1	-4x140	971	4.3	4.3		С235	
	1446	1	0 42.3x2.8	965	2.6	2.6		С235	
	1520	1	0 21.3x2.5	209	0.2	0.2		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							0.1	15.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-27	2	15.0	30.0
Итого:		30.0	

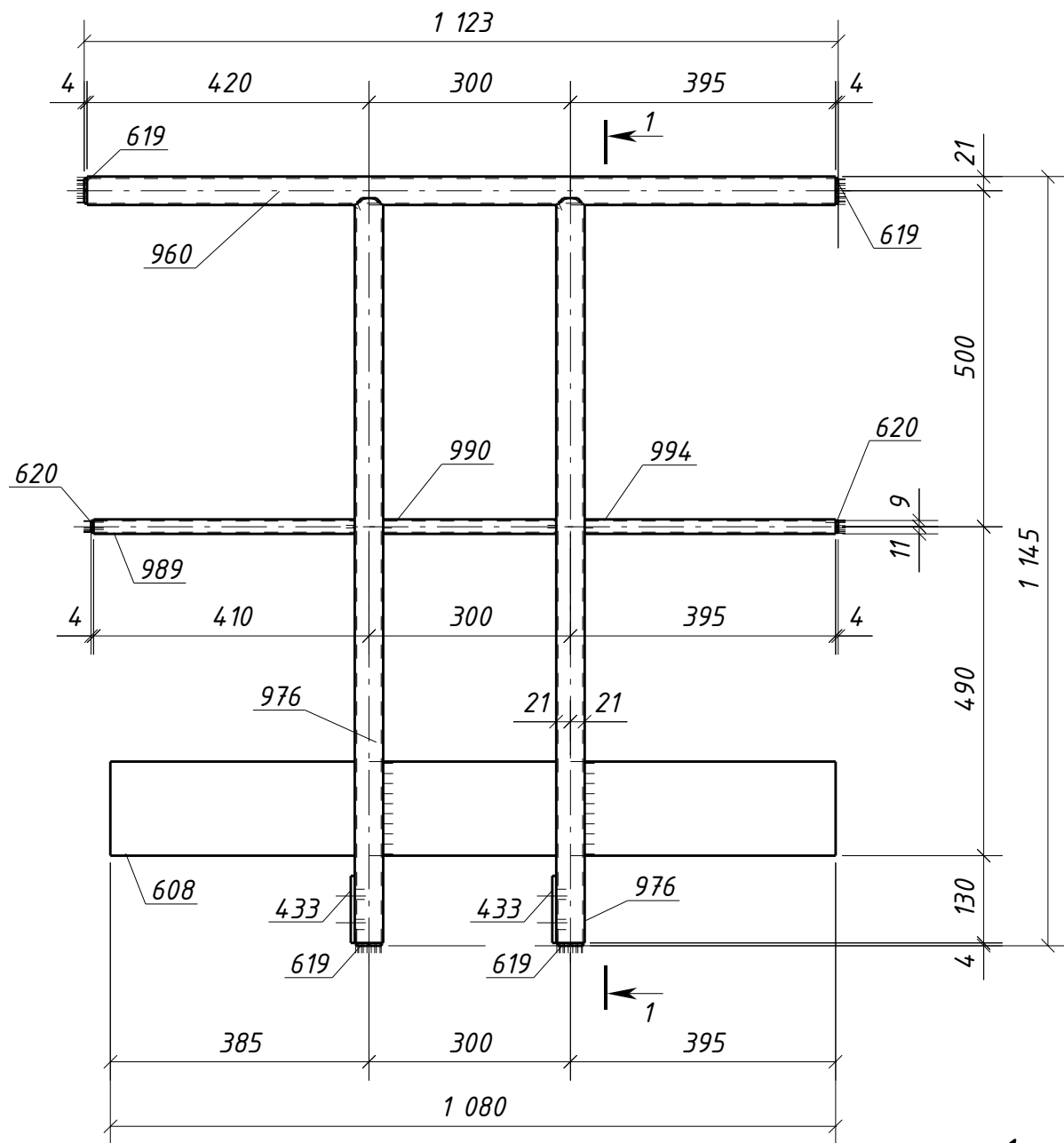
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.8
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	17.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.88
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			30.1

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

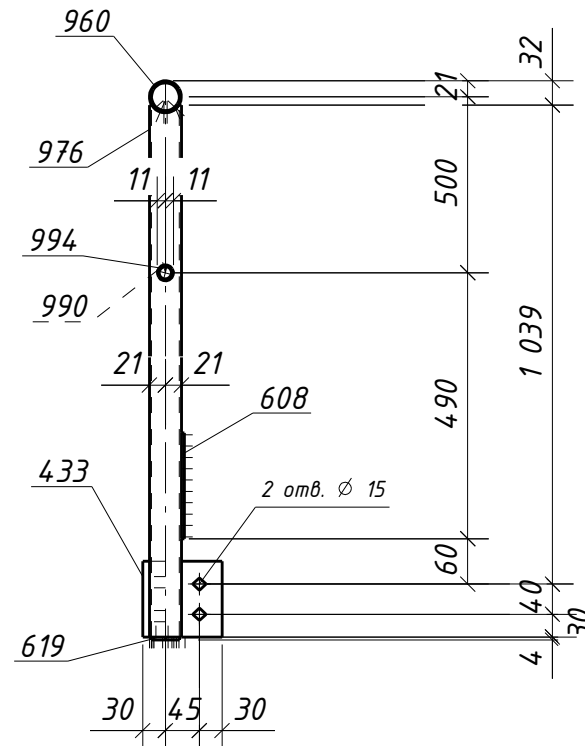
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	306
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	Ограждение 20Г1-27		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24			
				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-28	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	608	1	-4x140	1080	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	960	1	0 42.3x2.8	1115	3.0	3.0		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	1	0 21.3x2.5	389	0.5	0.5		С235	
	990	1	0 21.3x2.5	258	0.3	0.3		С235	
	994	1	0 21.3x2.5	374	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							16.2	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-28	1	16.2	16.2
Итого:		16.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.2
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	9.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.84
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			16.2

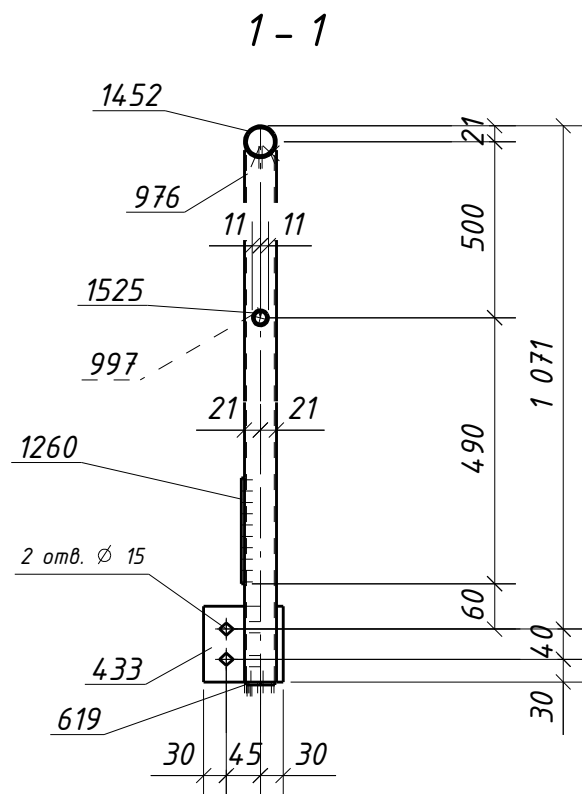
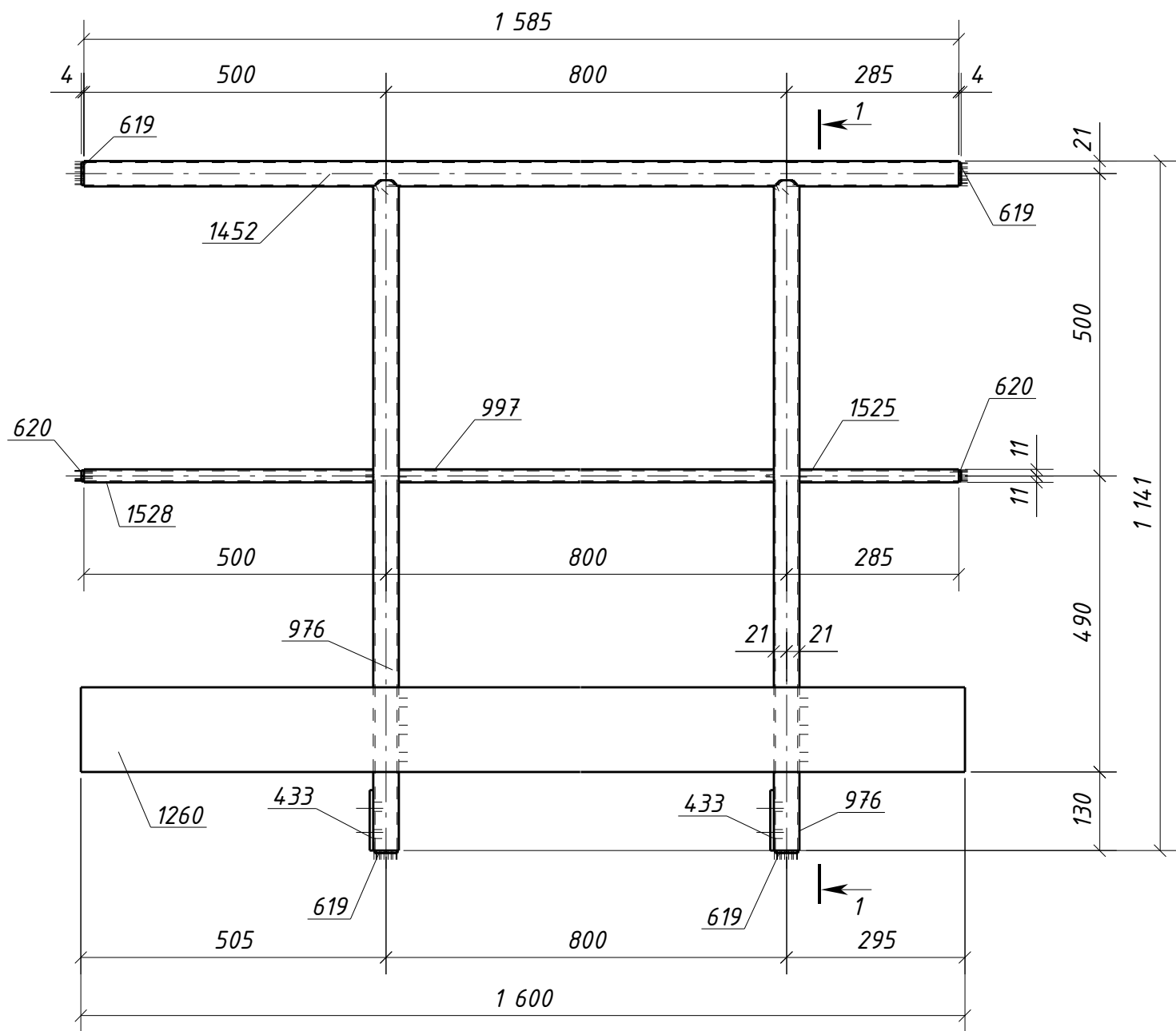
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	307
Ограждение 20Г1-28				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-29	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	997	1	0 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	1260	1	-4x140	1600	7.0	7.0		С235	
	1452	1	0 42.3x2.8	1585	4.3	4.3		С235	
	1525	1	0 21.3x2.5	264	0.3	0.3		С235	
	1528	1	0 21.3x2.5	479	0.6	0.6		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							20.4		

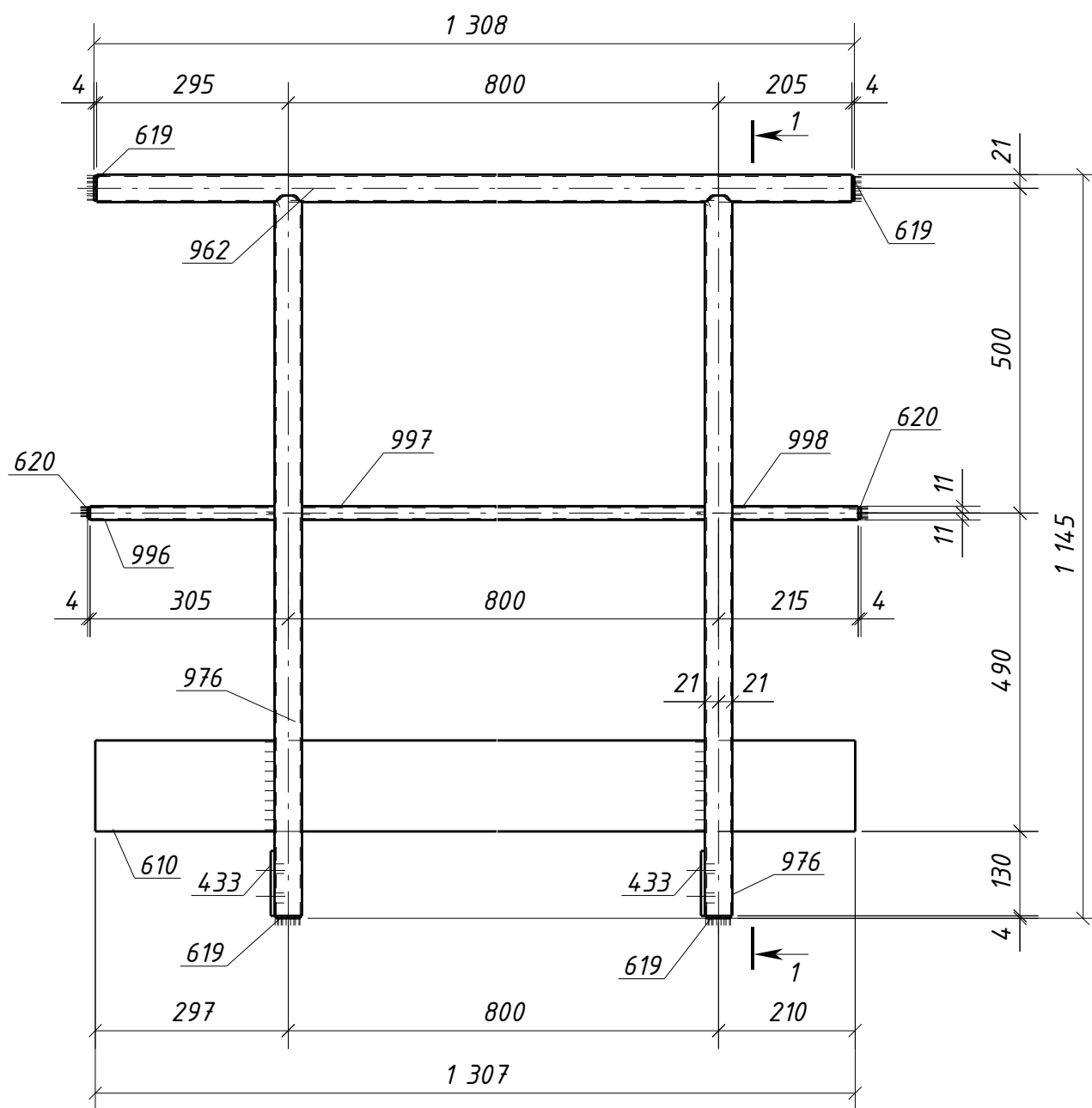
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-29	1	20.4	20.4
Итого:		20.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.8
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	10.3
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.14
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			20.4

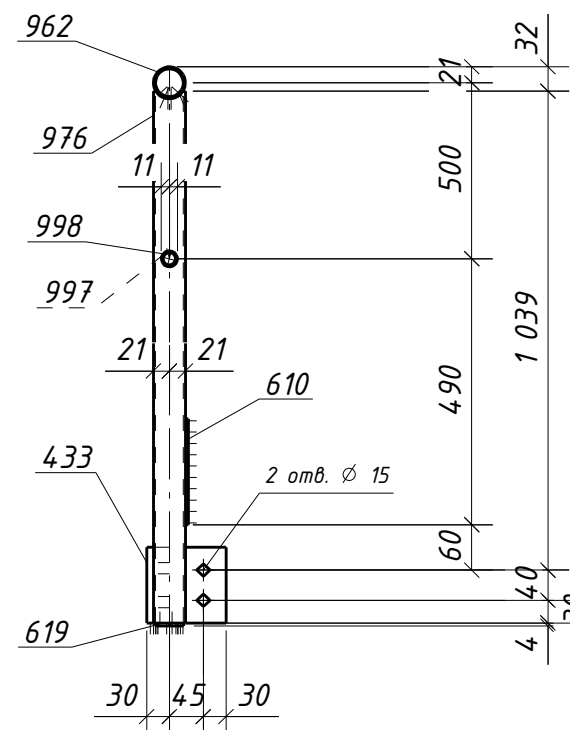
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	308
Ограждение 20Г1-29				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-30	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	610	1	-4x140	1307	5.7	5.7		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	962	1	0 42.3x2.8	1300	3.6	3.6		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	996	1	0 21.3x2.5	284	0.3	0.3		С235	
	997	1	0 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	998	1	0 21.3x2.5	194	0.2	0.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	18.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-30	1	18.0	18.0
Итого:			18.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.4
C235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	9.6
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.84
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			18.0

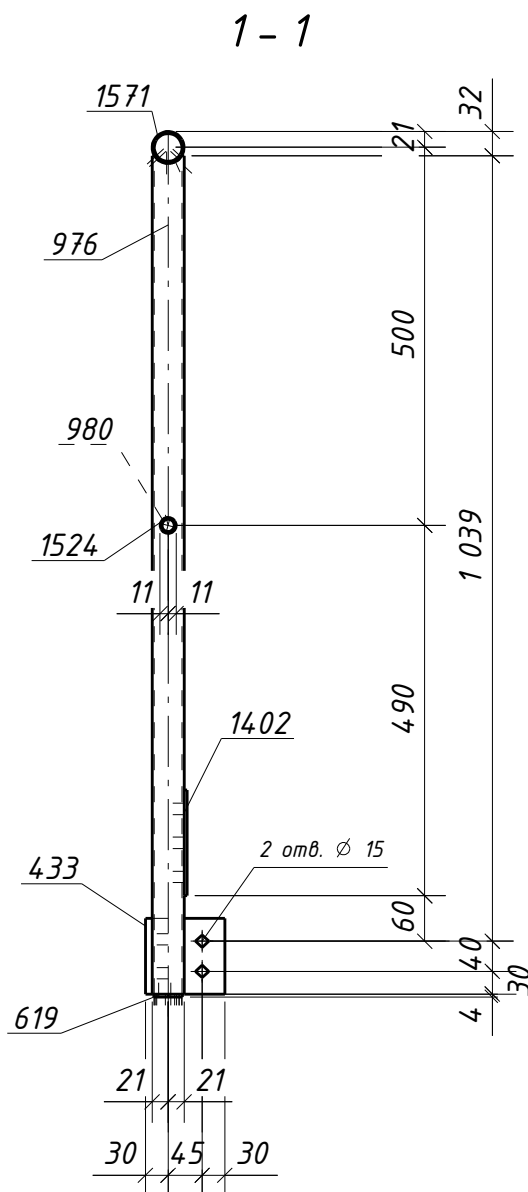
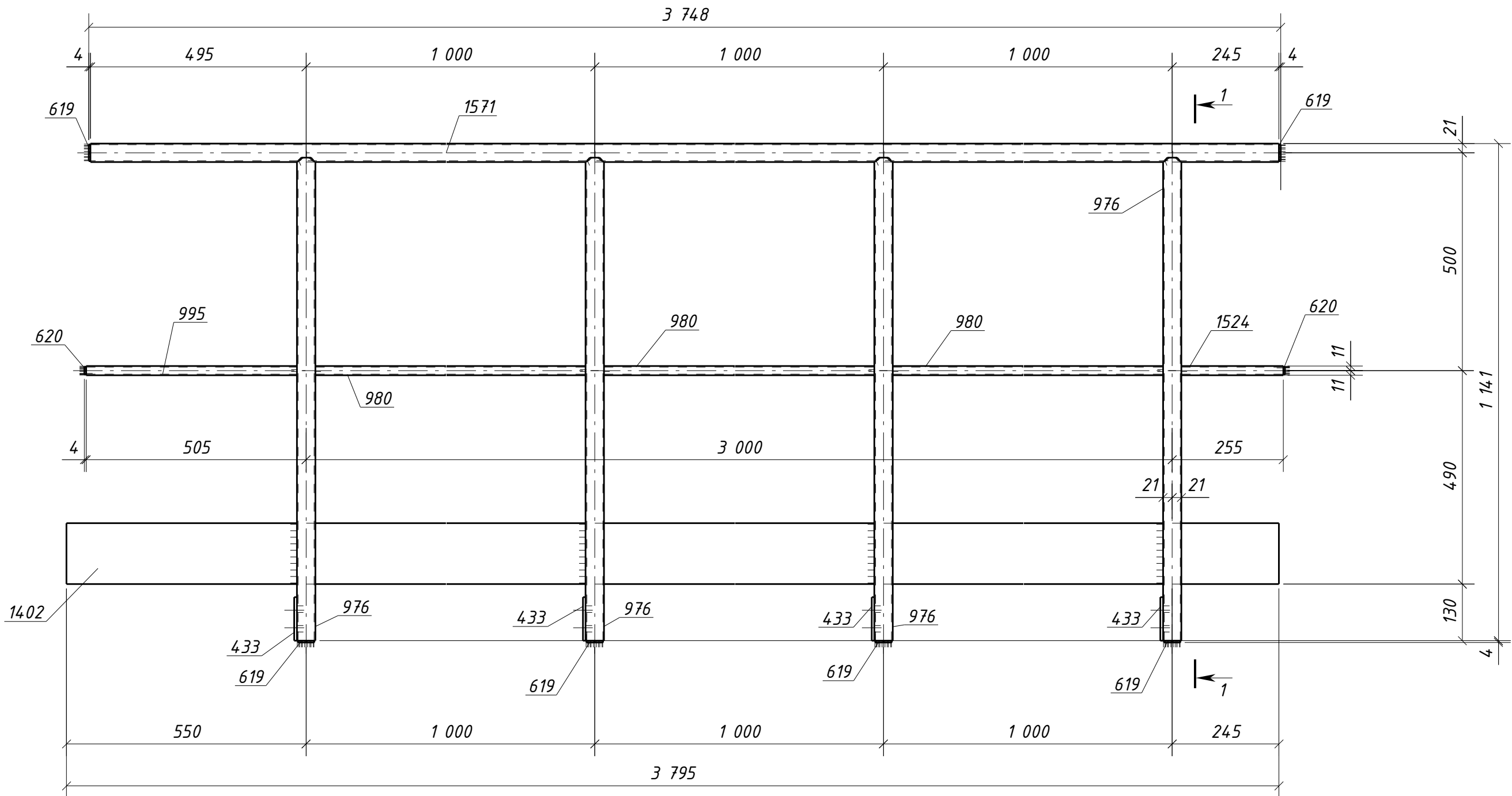
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	309	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Ограждение 20Г1-30		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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



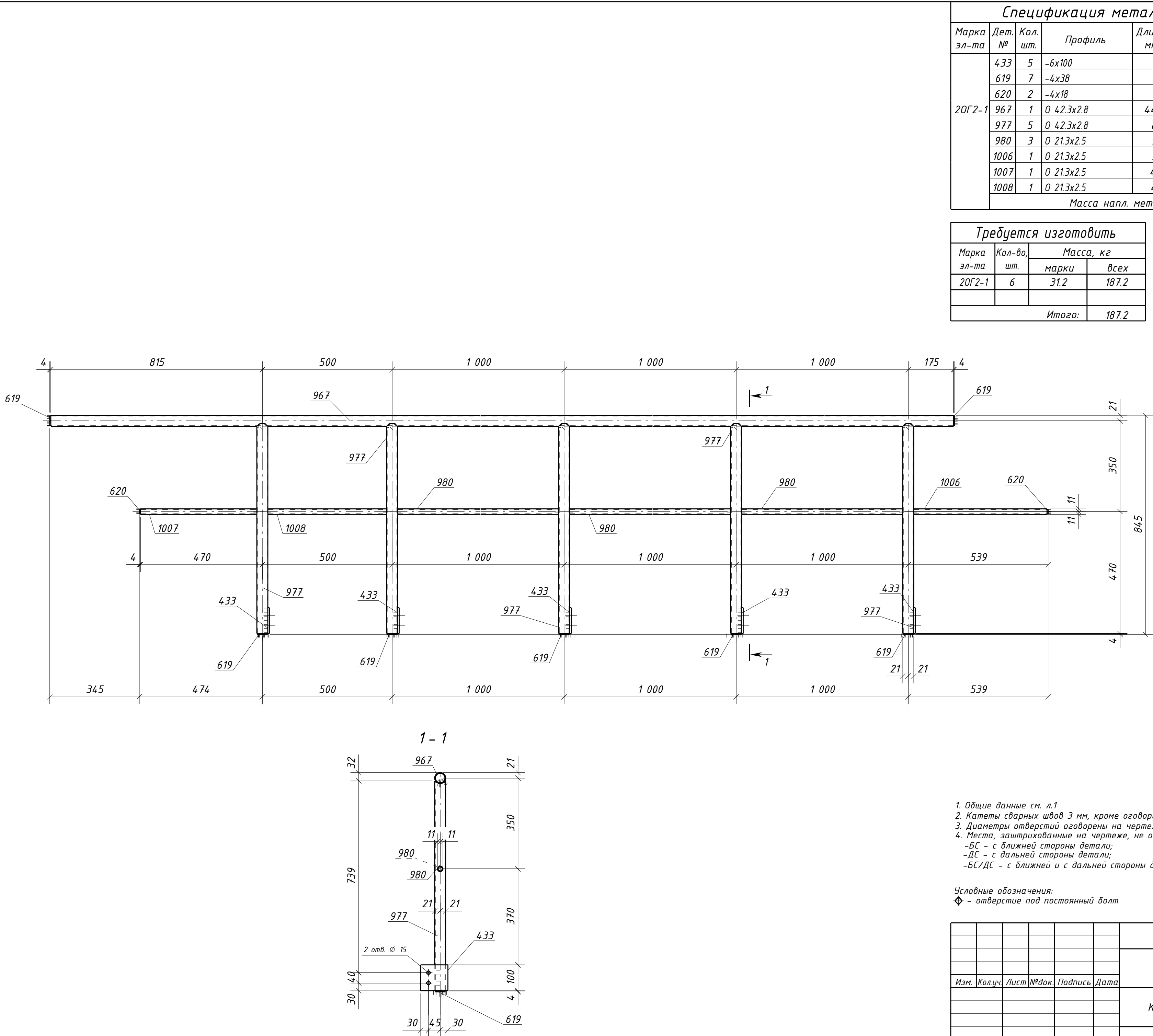
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-31	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	4	0 42.3x2.8	1109	3.0	12.0		С235	
	980	3	0 21.3x2.5	958	1.1	3.3		С235	
	995	1	0 21.3x2.5	484	0.6	0.6		С235	
	1402	1	-4x140	3795	16.7	16.7		С235	
	1524	1	0 21.3x2.5	234	0.3	0.3		С235	
	1571	1	0 42.3x2.8	3740	10.2	10.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.5	45.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-31	1	45.8	45.8
Итого:		45.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	4.2
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	22.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	16.90
Масса напл. металла:			0.5
Итого:			45.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
- Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	310
									Листов
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г1-31		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
20Г2-1	433	5	-6х100	105	0.5	2.5		С245-4
	619	7	-4х38	38	0.03	0.21		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	967	1	0 42.3х2.8	4490	12.3	12.3		С235
	977	5	0 42.3х2.8	809	2.2	11.0		С235
	980	3	0 21.3х2.5	958	1.1	3.3		С235
	1006	1	0 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235
	1007	1	0 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235
	1008	1	0 21.3х2.5	458	0.5	0.5		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3							31.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-1	6	31.2	187.2
Итого:		187.2	

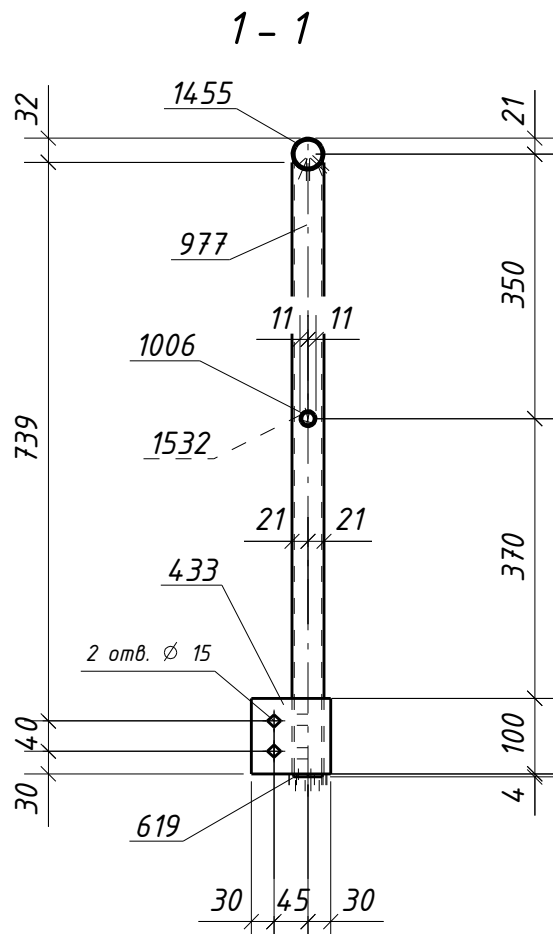
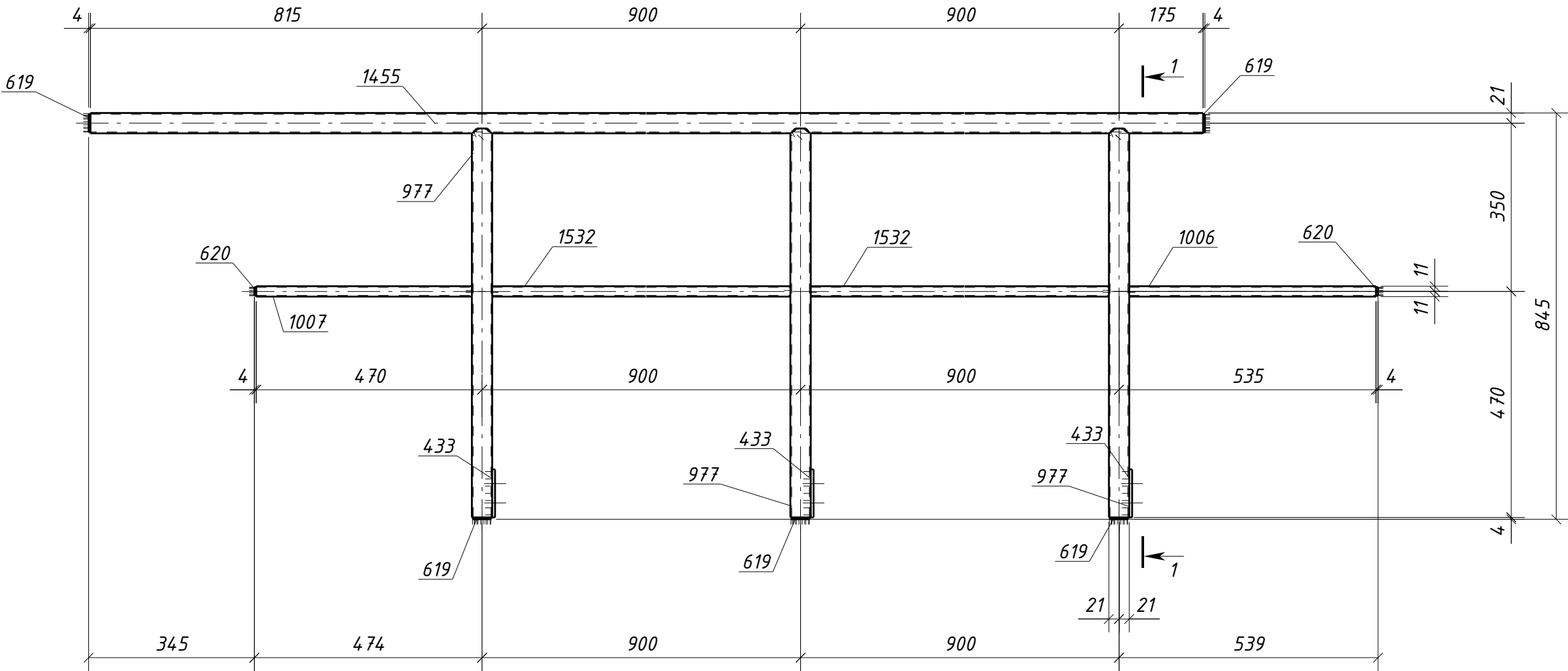
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	29.4
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	139.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	15.0
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			187.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	311	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г2-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-2	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	977	3	0 42.3x2.8	809	2.2	6.6		С235	
	1006	1	0 21.3x2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1455	1	0 42.3x2.8	2790	7.6	7.6		С235	
	1532	2	0 21.3x2.5	858	1.0	2.0		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						19.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-2	1	19.2	19.2
		Итого:	
		19.2	

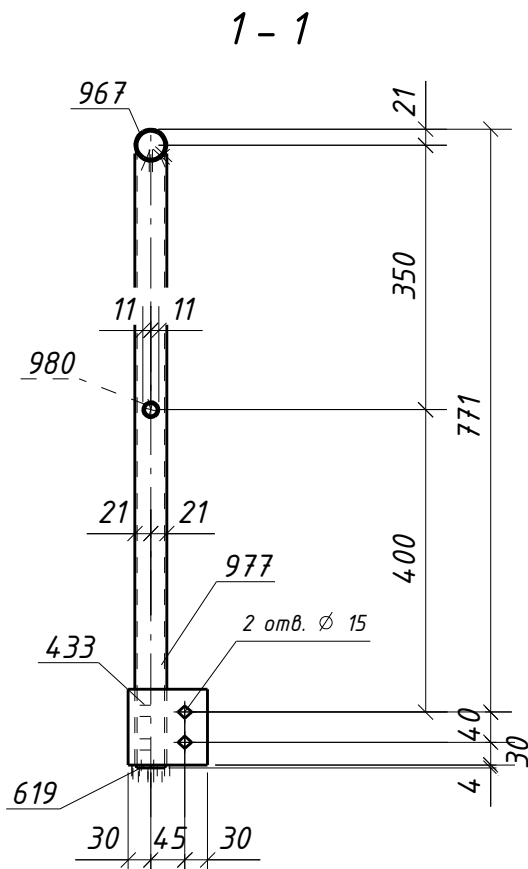
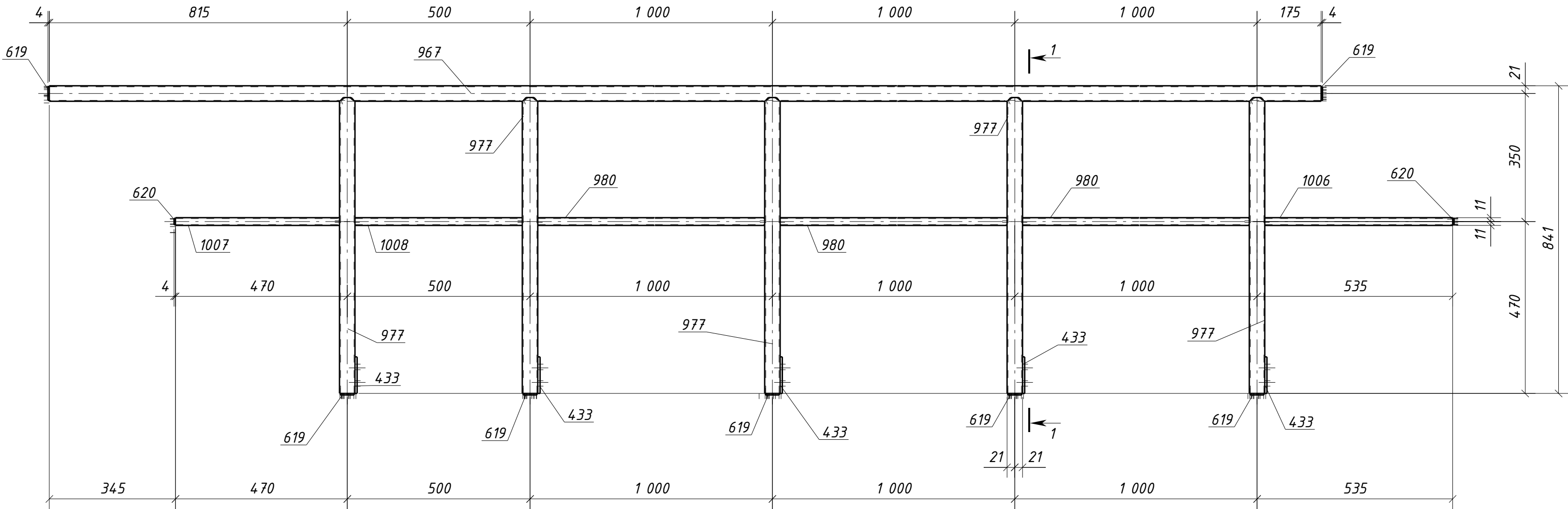
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.1
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	14.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	312	1
						Ограждение 20Г2-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
20Г2-3	433	5	-6x100	105	0.5	2.5		С245-4
	619	7	-4x38	38	0.03	0.21		С235
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235
	967	1	0 42.3x2.8	4490	12.3	12.3		С235
	977	5	0 42.3x2.8	809	2.2	11.0		С235
	980	3	0 21.3x2.5	958	1.1	3.3		С235
	1006	1	0 21.3x2.5	514	0.6	0.6		С235
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		С235
	1008	1	0 21.3x2.5	458	0.5	0.5		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3							31.2	

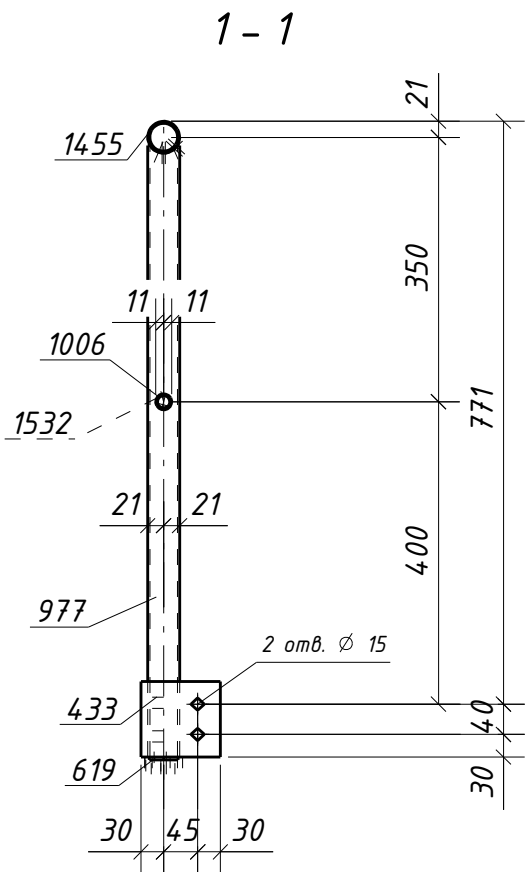
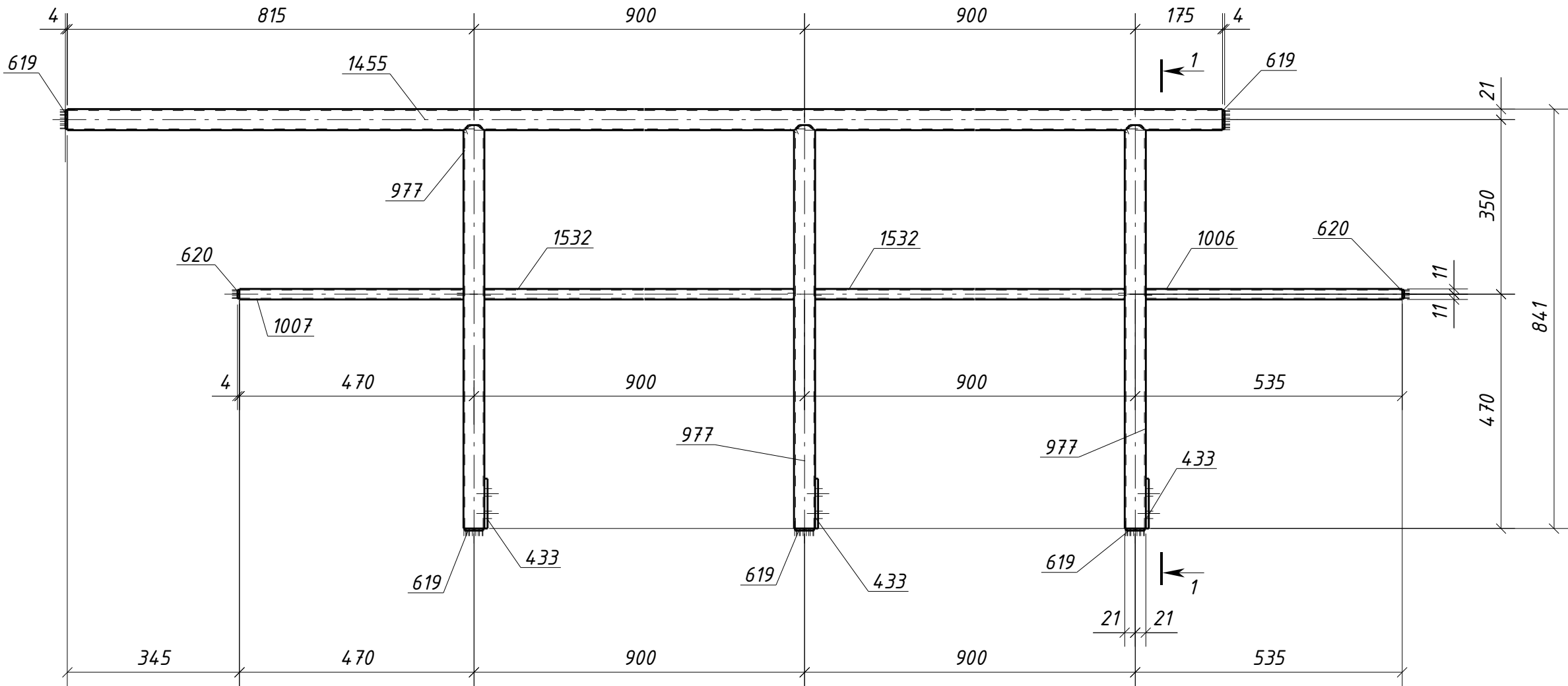
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-3	6	31.2	187.2
		Итого:	
		187.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	29.4
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	139.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	15.0
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			187.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	313	1
						Ограждение 20Г2-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
20Г2-4	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	977	3	0 42.3х2.8	809	2.2	6.6		С235
	1006	1	0 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235
	1007	1	0 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235
	1455	1	0 42.3х2.8	2790	7.6	7.6		С235
	1532	2	0 21.3х2.5	858	1.0	2.0		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							19.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-4	1	19.2	19.2
		Итого:	
		19.2	

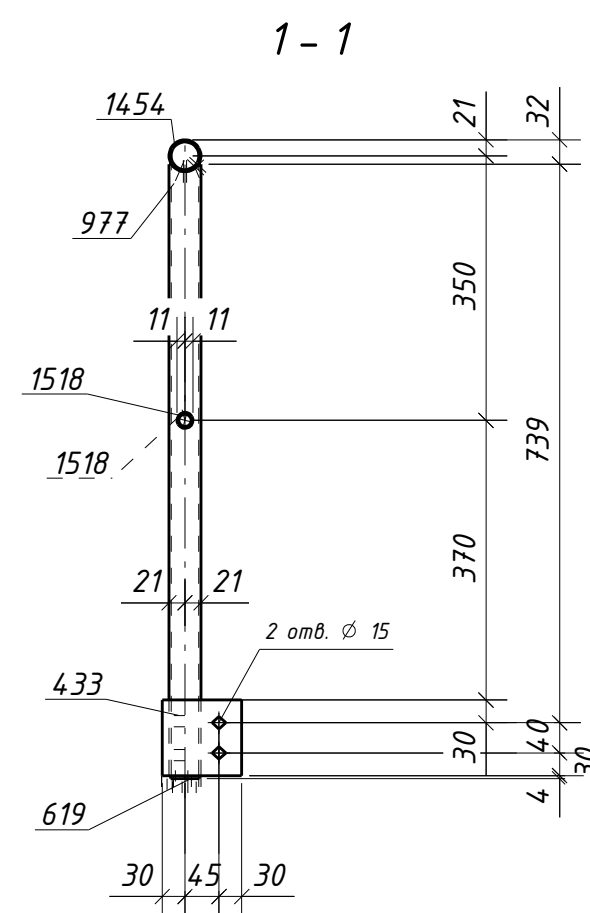
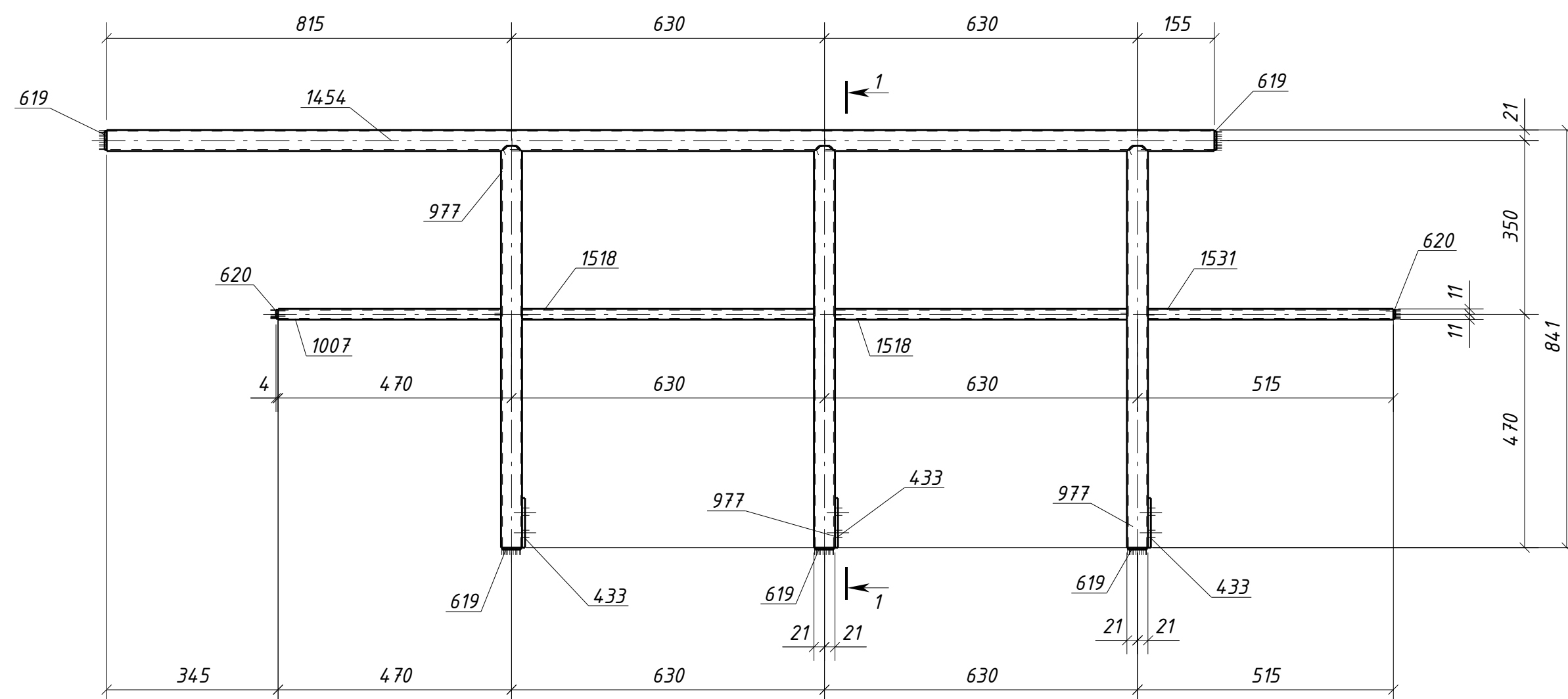
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.1
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	14.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	314	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Ограждение 20Г2-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-5	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	977	3	0 42.3x2.8	809	2.2	6.6		С235	
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1454	1	0 42.3x2.8	2230	6.1	6.1		С235	
	1518	2	0 21.3x2.5	588	0.7	1.4		С235	
	1531	1	0 21.3x2.5	494	0.6	0.6		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						17.1		

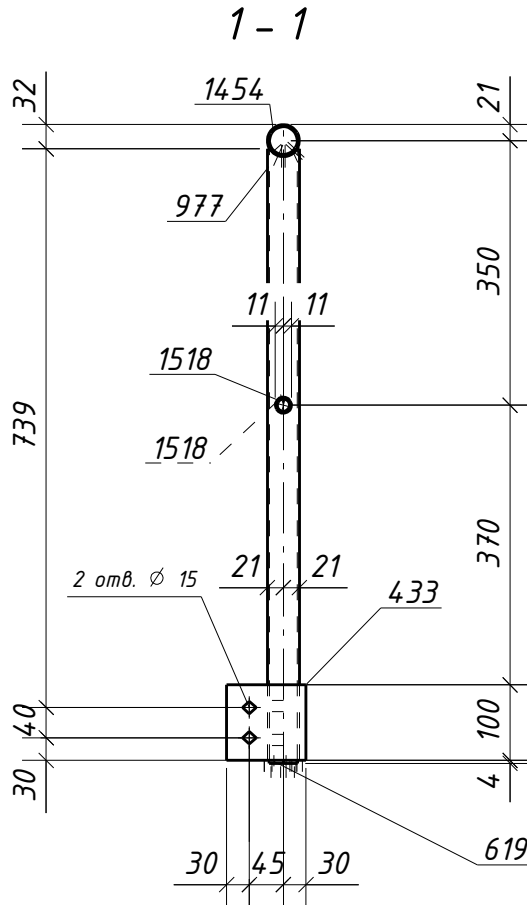
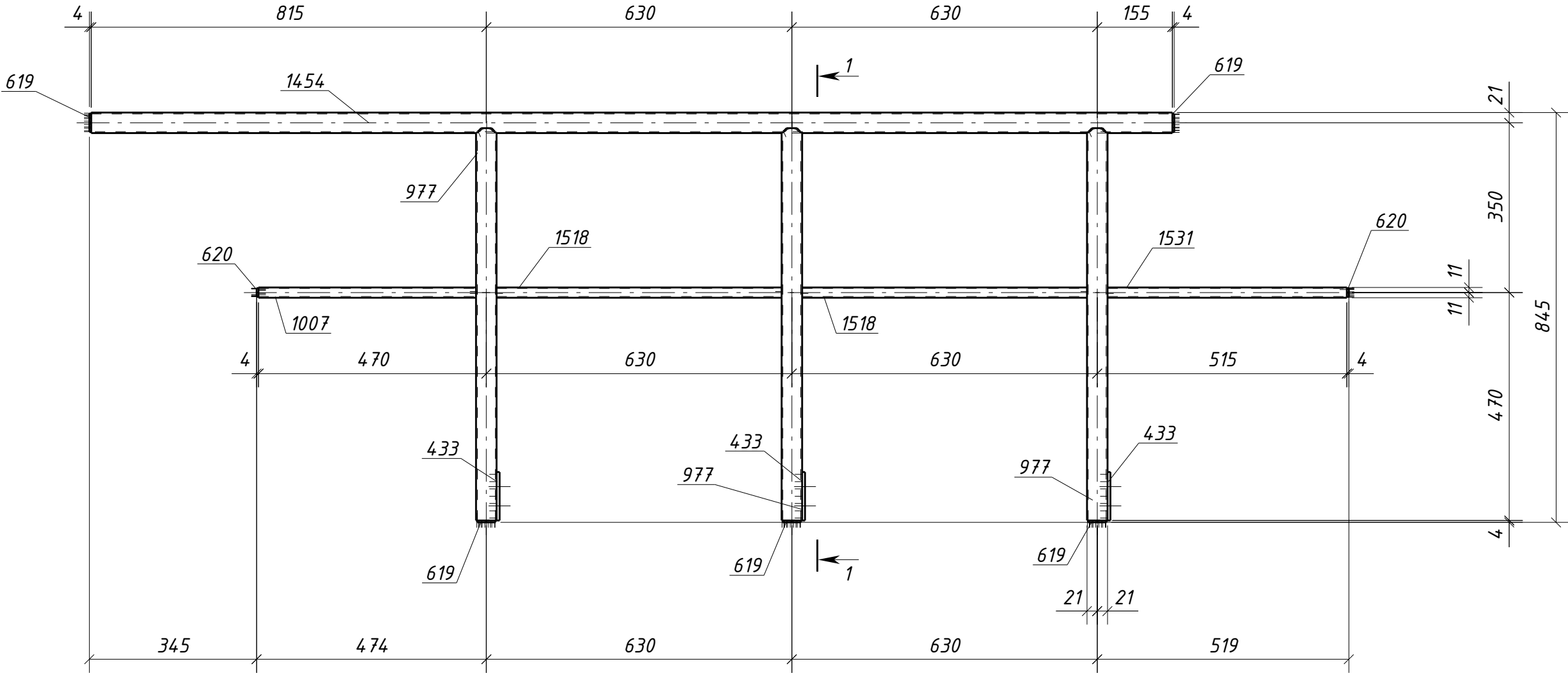
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-5	1	17.1	17.1
Итого:			17.1

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3х25	ГОСТ 3262-75	2.5
C235	Труба 42.3х28	ГОСТ 3262-75	12.7
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			17.1

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3 Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата							
						Конвейерная галерея №3 <table><tr><td>Стадия</td><td>Лист</td><td>Листов</td></tr><tr><td>Р</td><td>315</td><td>1</td></tr></table>	Стадия	Лист	Листов	Р	315	1
Стадия	Лист	Листов										
Р	315	1										
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Ограждение 20Г2-5 ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24									



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
20Г2-6	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4 Отв.
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	977	3	0 42.3х2.8	809	2.2	6.6		С235
	1007	1	0 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235
	1454	1	0 42.3х2.8	2230	6.1	6.1		С235
	1518	2	0 21.3х2.5	588	0.7	1.4		С235
	1531	1	0 21.3х2.5	494	0.6	0.6		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							17.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-6	1	17.1	17.1
Итого:		17.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	2.5
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	12.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			17.1

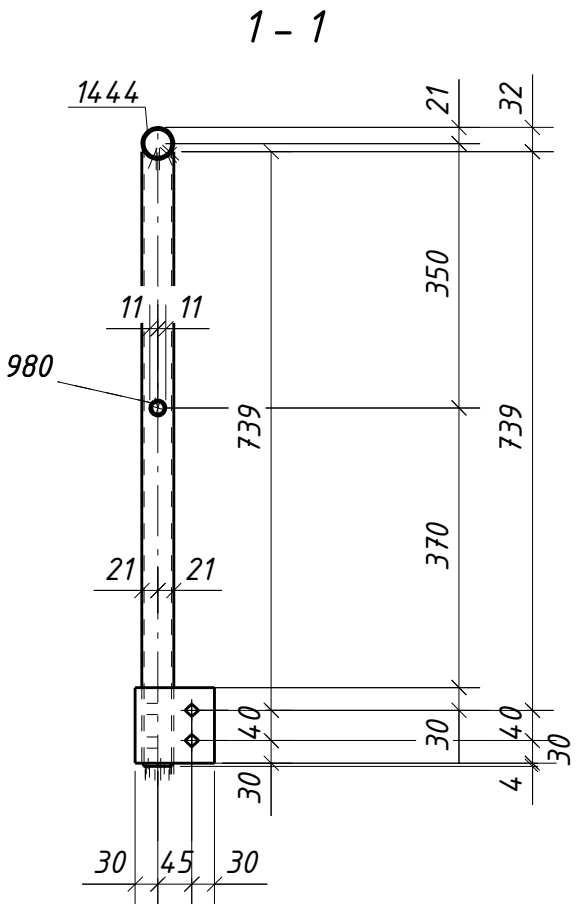
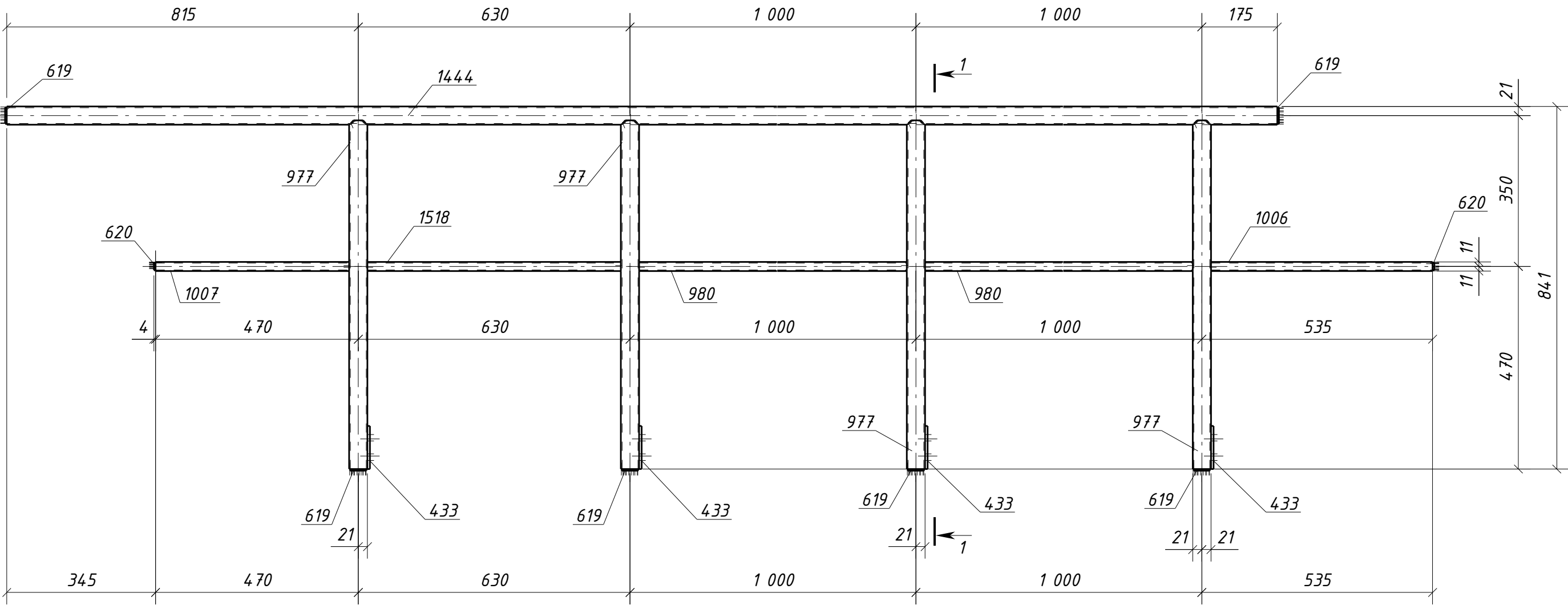
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	316	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г2-6	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-8	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	977	4	0 42.3x2.8	809	2.2	8.8		С235	
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235	
	1006	1	0 21.3x2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1444	1	0 42.3x2.8	3620	9.9	9.9		С235	
	1518	1	0 21.3x2.5	588	0.7	0.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						25.1		

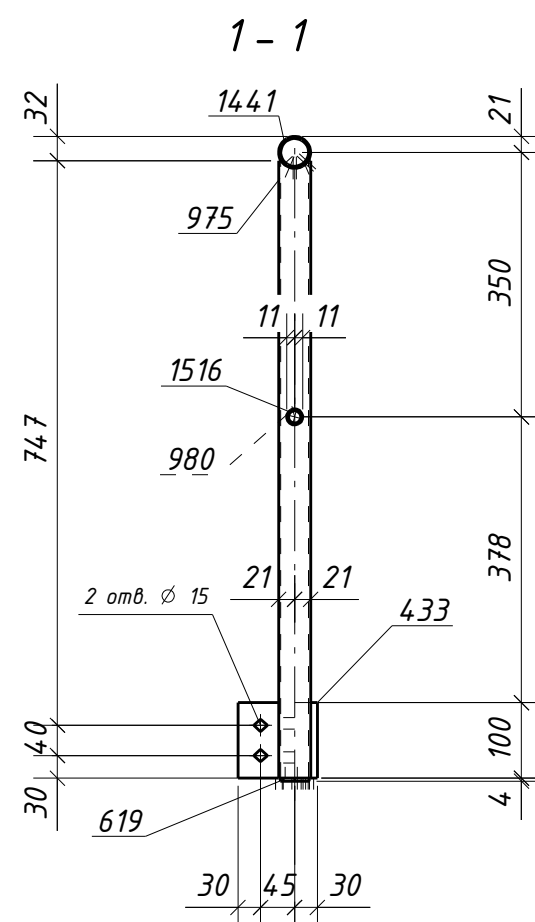
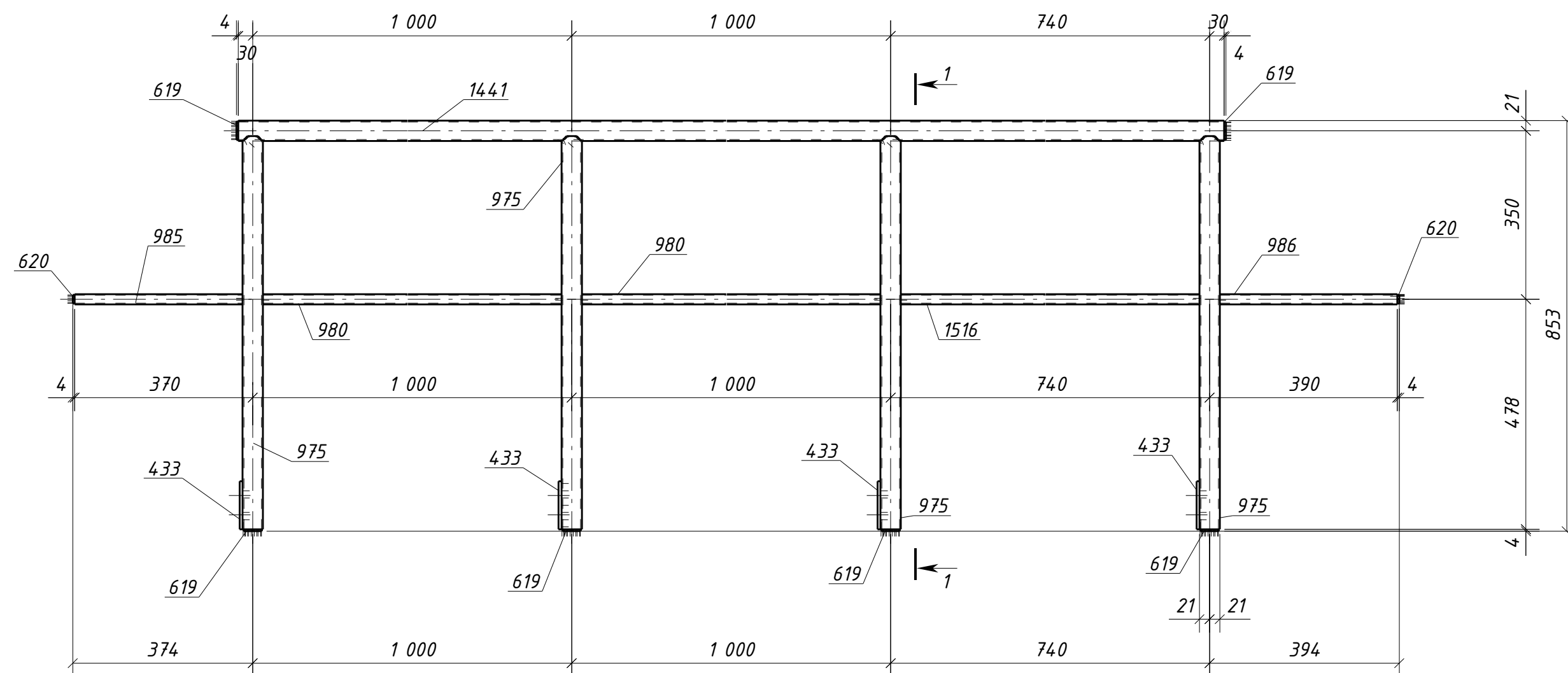
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-8	2	25.1	50.2
Итого:		50.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	8.0
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	37.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			50.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	318	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г2-8		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-9	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		Ц245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		Ц235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		Ц235	
	975	4	0 42.3x2.8	817	2.2	8.8		Ц235	
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		Ц235	
	985	1	0 21.3x2.5	349	0.4	0.4		Ц235	
	986	1	0 21.3x2.5	369	0.4	0.4		Ц235	
	1441	1	0 42.3x2.8	2800	7.7	7.7		Ц235	
	1516	1	0 21.3x2.5	698	0.8	0.8		Ц235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						22.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-9	4	22.7	90.8
Итого:			90.8

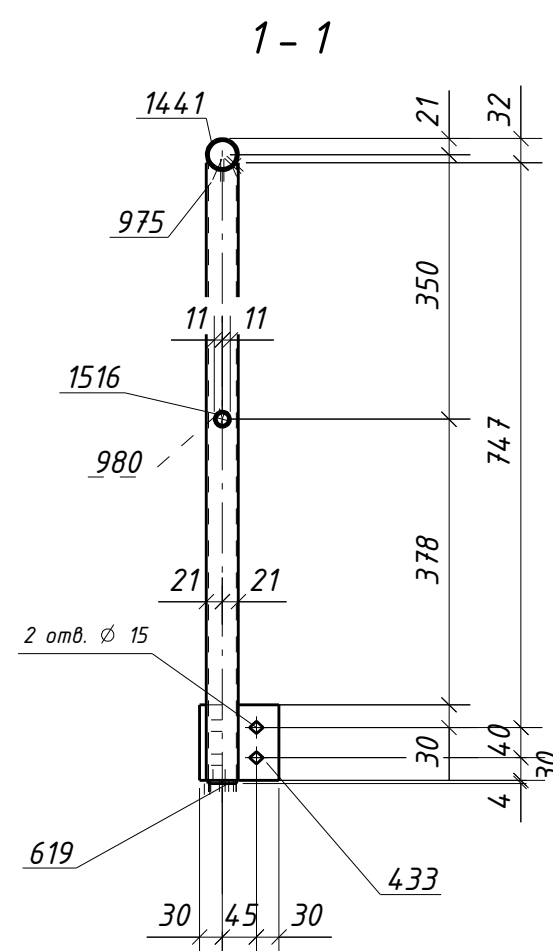
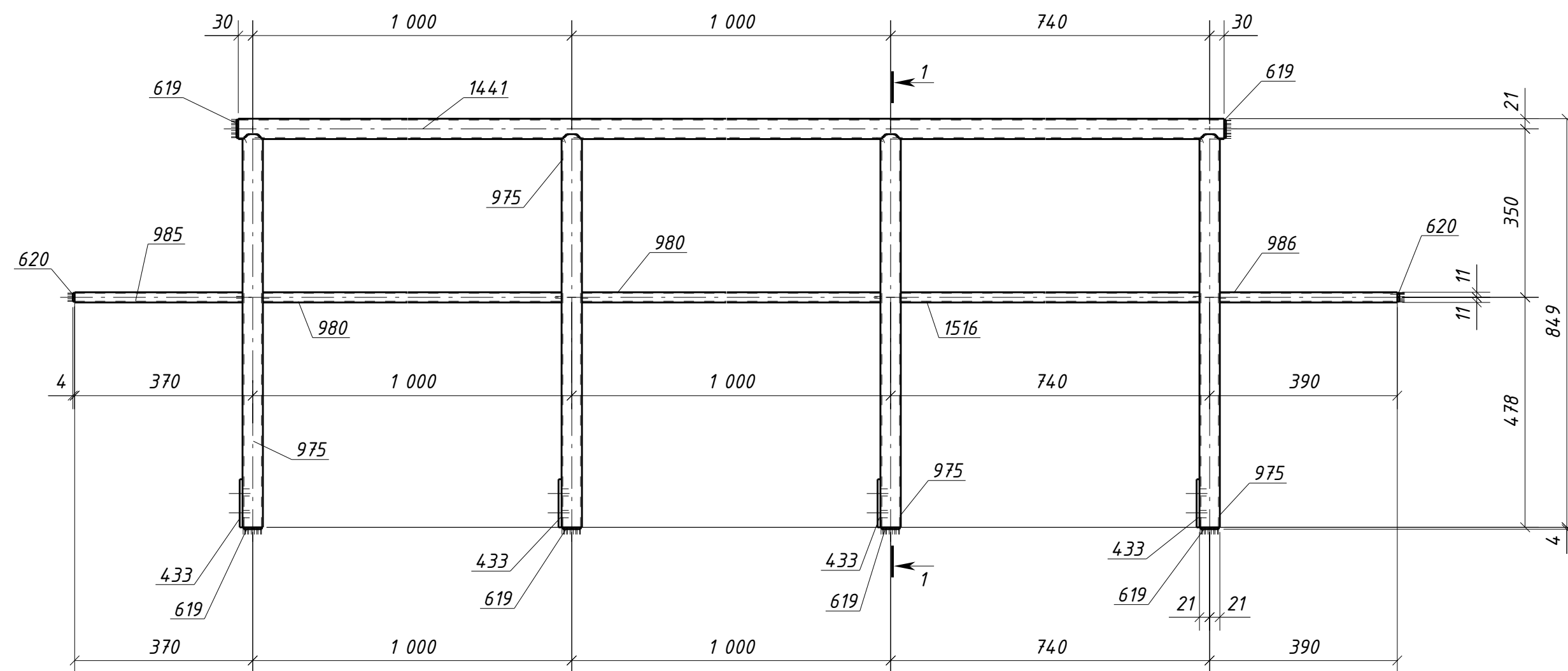
<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C235</i>	<i>-4</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>0.8</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 21.3x2.5</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>15.2</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 42.3x2.8</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>66.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>8.0</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.8</i>
<i>Итого:</i>			<i>90.8</i>

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС – с ближней стороны детали;
-ДС – с дальней стороны детали;
-БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	319	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г2-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



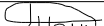
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-10	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		Ц245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		Ц235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		Ц235	
	975	4	0 42.3x2.8	817	2.2	8.8		Ц235	
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		Ц235	
	985	1	0 21.3x2.5	349	0.4	0.4		Ц235	
	986	1	0 21.3x2.5	369	0.4	0.4		Ц235	
	1441	1	0 42.3x2.8	2800	7.7	7.7		Ц235	
	1516	1	0 21.3x2.5	698	0.8	0.8		Ц235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						22.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-10	4	22.7	90.8
Итого:			90.8

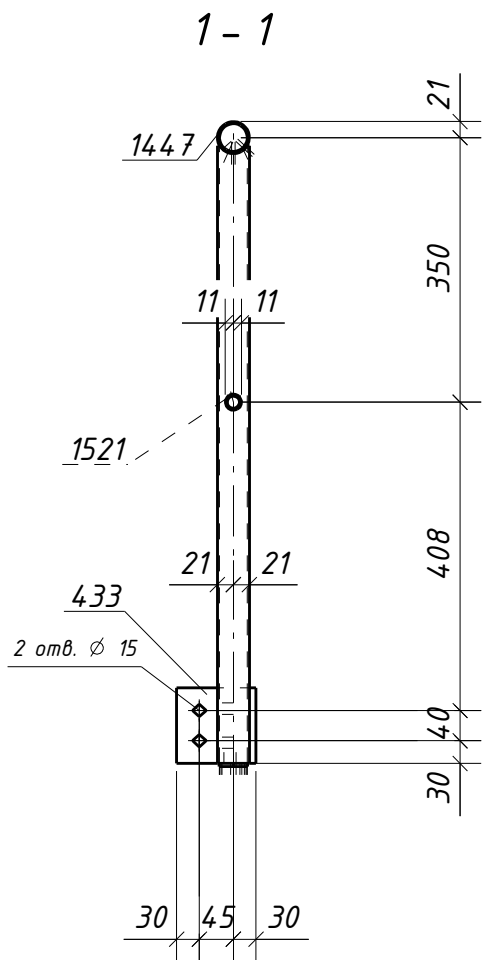
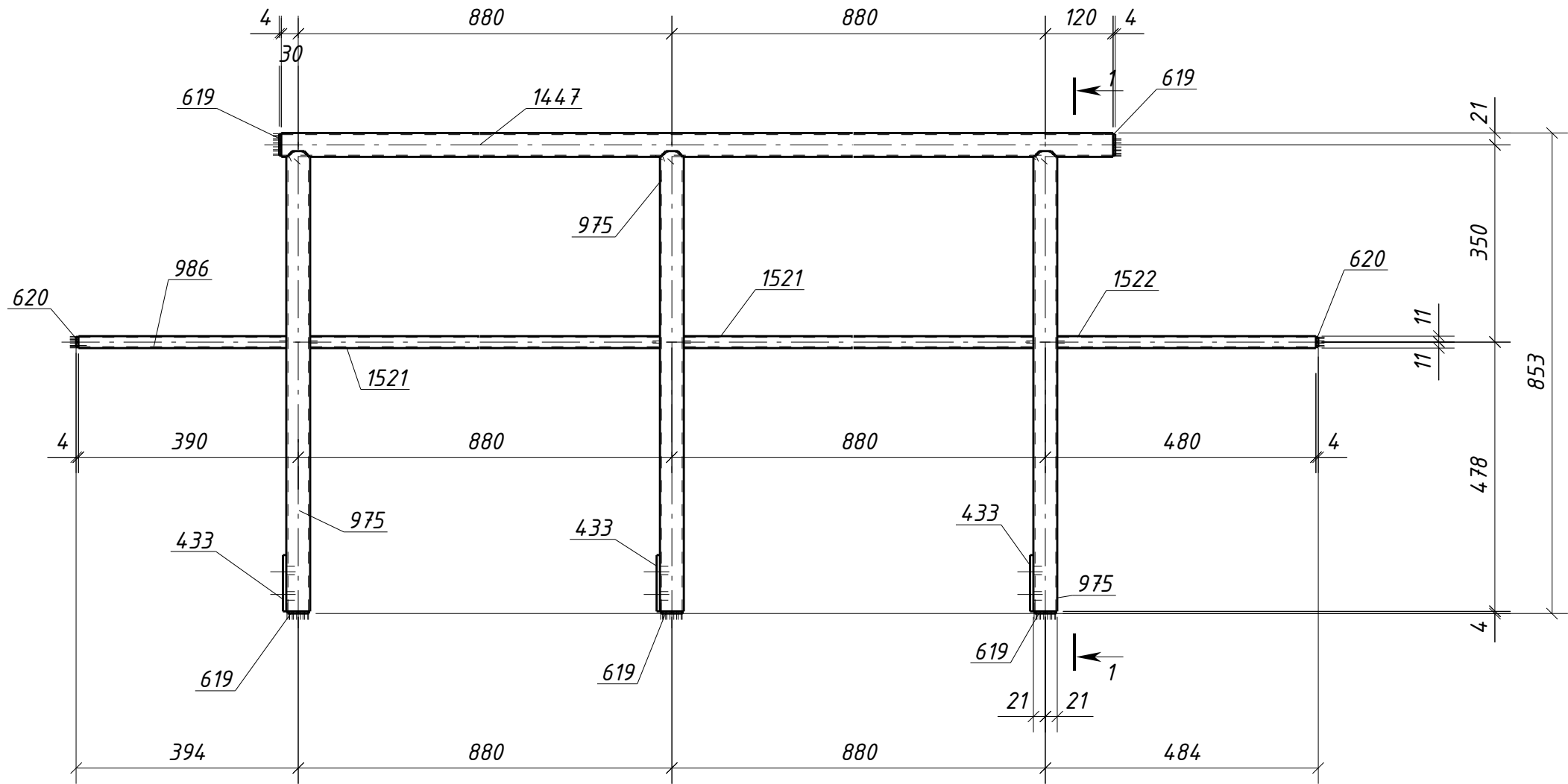
<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C235</i>	<i>-4</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>0.8</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 21.3x2.5</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>15.2</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 42.3x2.8</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>66.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>8.0</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.8</i>
<i>Итого:</i>			<i>90.8</i>

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	320	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Ограждение 20Г2-10		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ				
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24							

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-11	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	975	3	0 42.3x2.8	817	2.2	6.6		С235	
	986	1	0 21.3x2.5	369	0.4	0.4		С235	
	1447	1	0 42.3x2.8	1910	5.2	5.2		С235	
	1521	2	0 21.3x2.5	838	1.0	2.0		С235	
	1522	1	0 21.3x2.5	459	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						16.6		

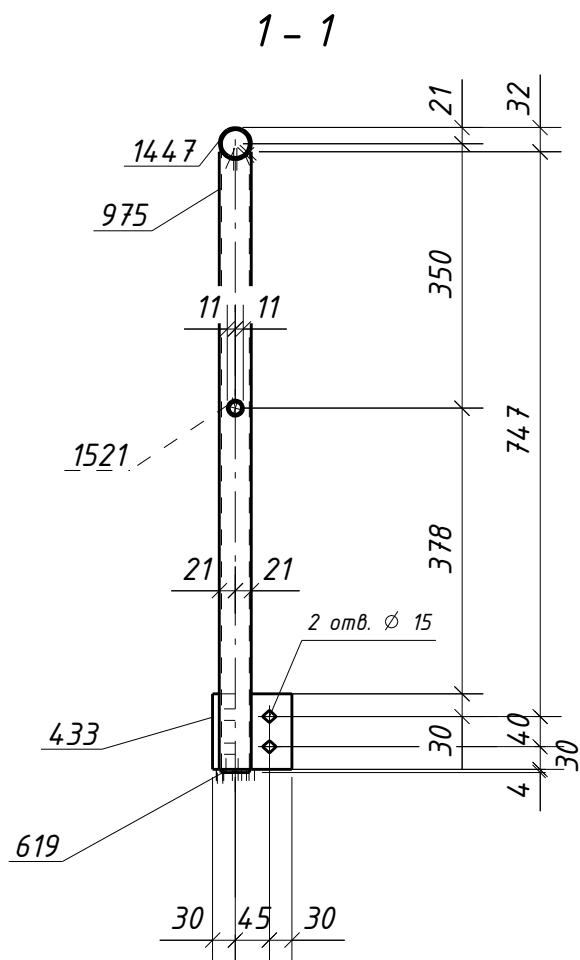
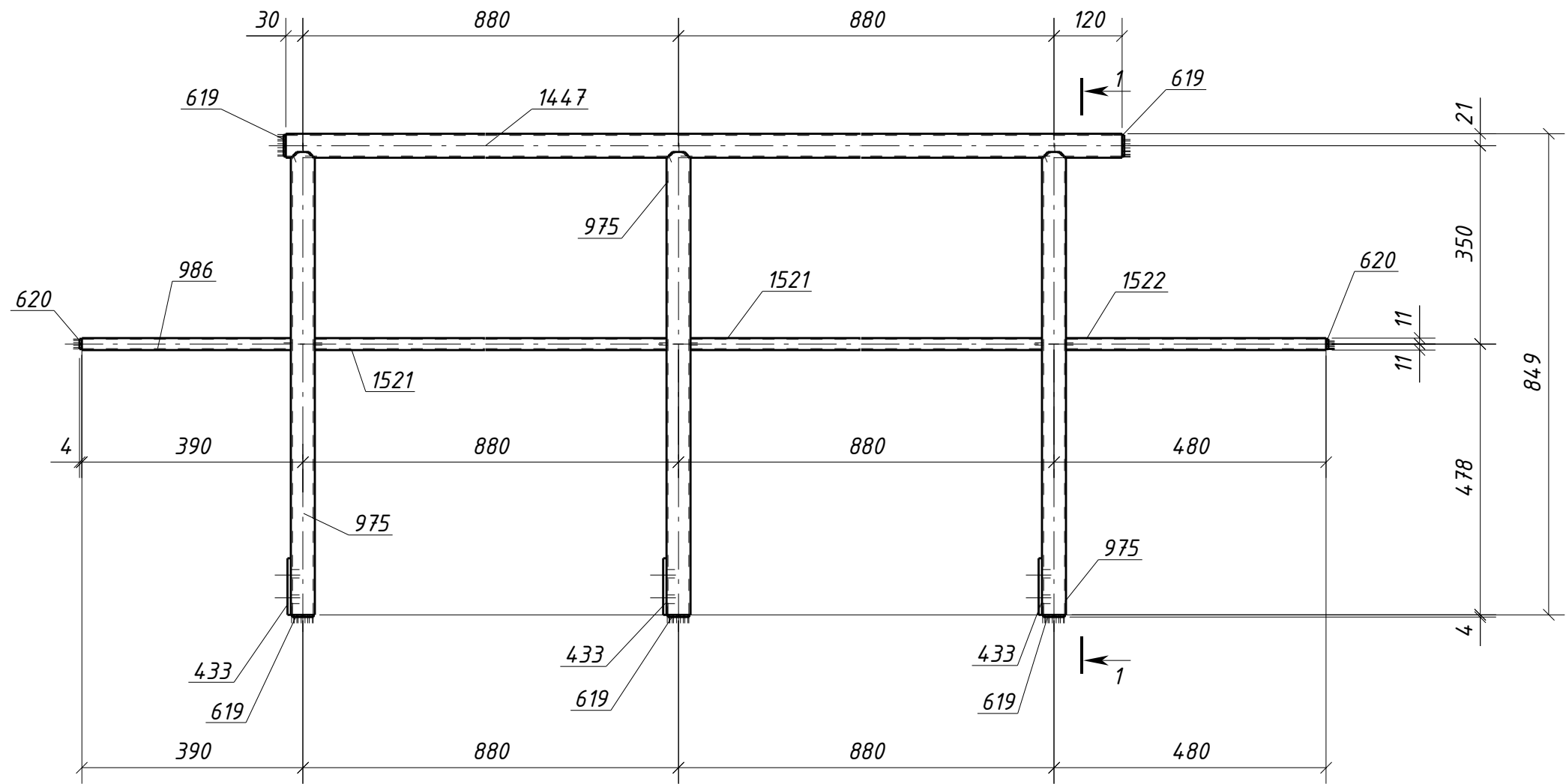
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-11	4	16.6	66.4
Итого:		66.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.7
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	11.6
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	47.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			66.3

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	321	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Ограждение 20Г2-11	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
20Г2-12	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4 Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235
	975	3	0 42.3x2.8	817	2.2	6.6		С235
	986	1	0 21.3x2.5	369	0.4	0.4		С235
	1447	1	0 42.3x2.8	1910	5.2	5.2		С235
	1521	2	0 21.3x2.5	838	1.0	2.0		С235
	1522	1	0 21.3x2.5	459	0.5	0.5		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							16.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-12	2	16.6	33.2
Итого:		33.2	

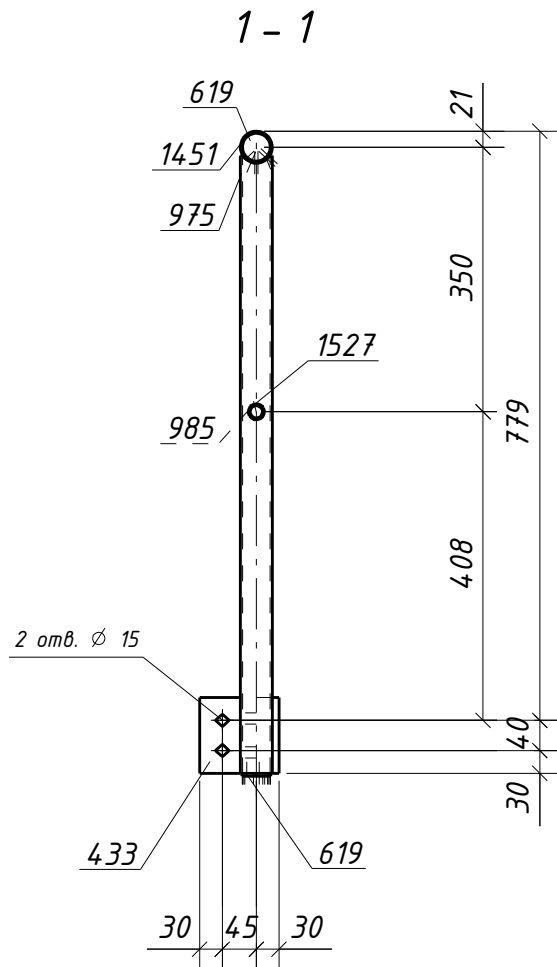
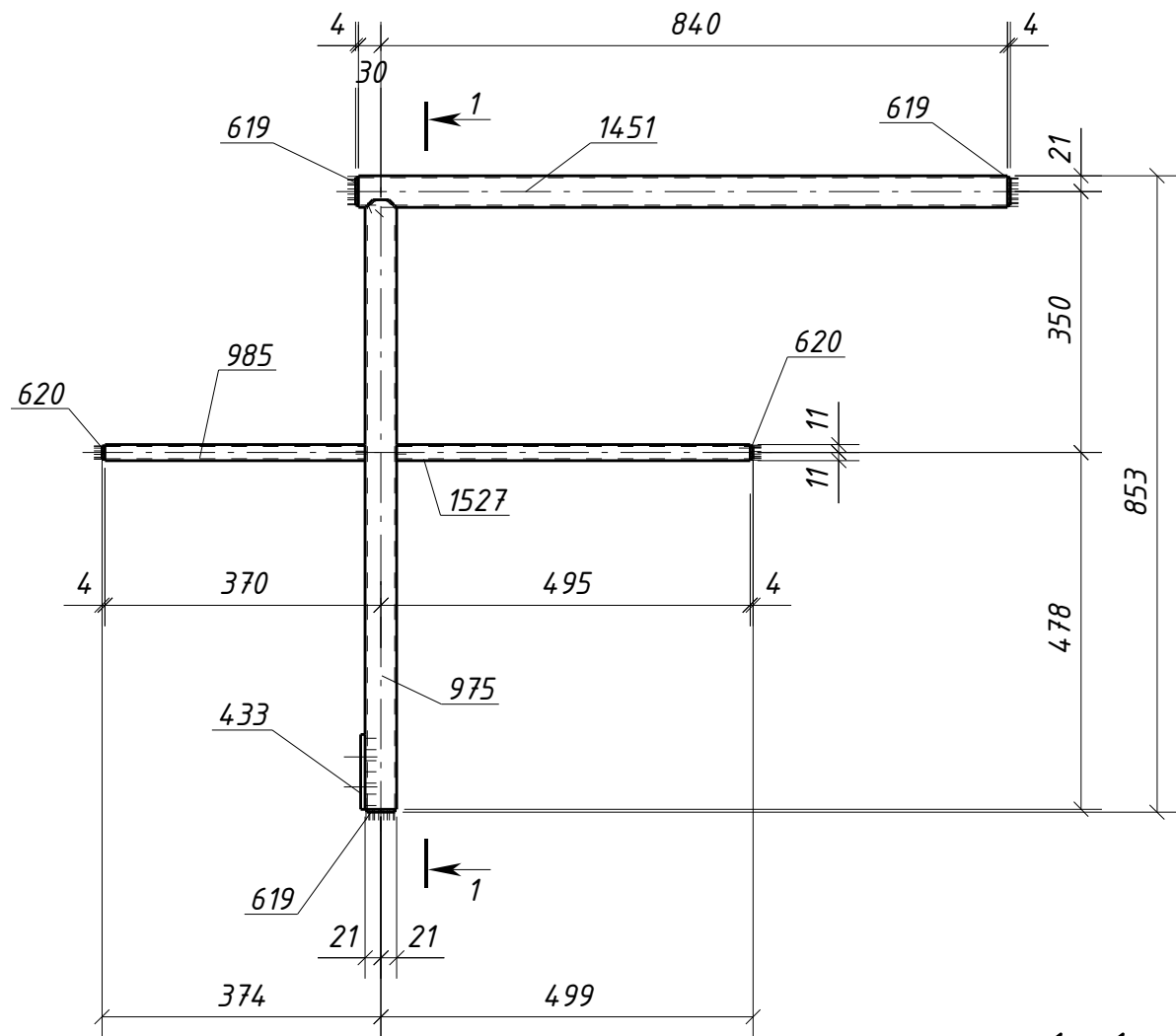
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	5.8
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	23.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.34
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			33.1

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	322
						Ограждение 20Г2-12	1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-13	433	1	-6x100	105	0.5	0.5		С245-4	Отв.
	619	3	-4x38	38	0.03	0.09		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	975	1	0 42.3x2.8	817	2.2	2.2		С235	
	985	1	0 21.3x2.5	349	0.4	0.4		С235	
	1451	1	0 42.3x2.8	870	2.4	2.4		С235	
	1527	1	0 21.3x2.5	474	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						6.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-13	2	6.2	12.4
Итого:		12.4	

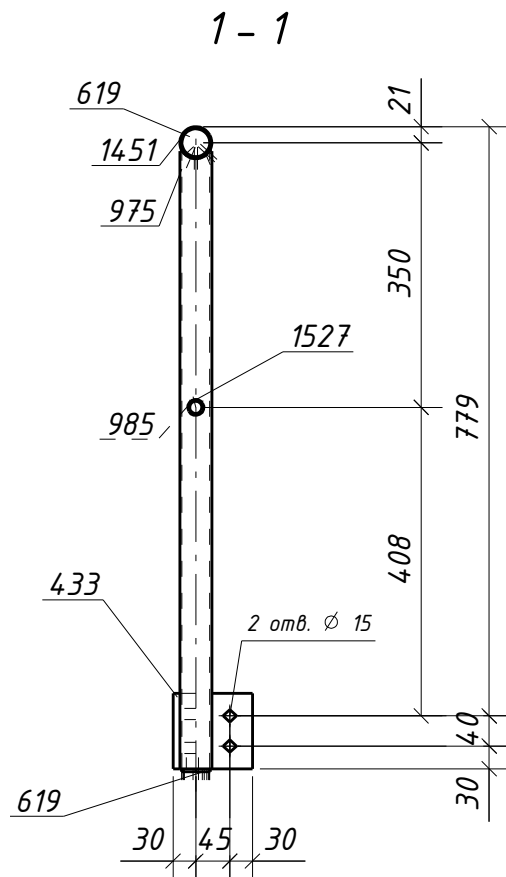
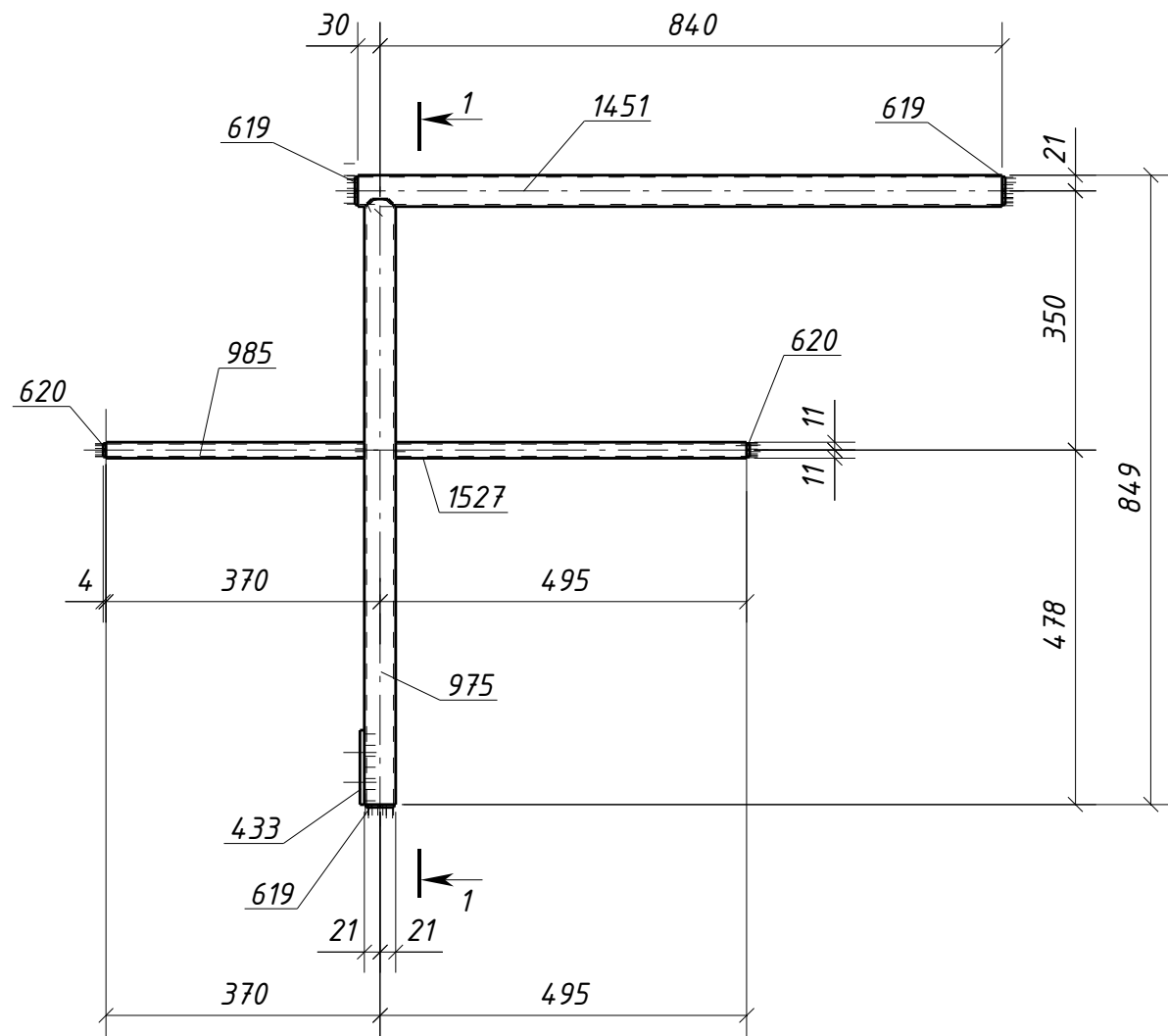
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.8
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	9.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.22
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			12.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	323
Ограждение 20Г2-13				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЭКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-14	433	1	-6х100	105	0.5	0.5		С245-4	Отв.
	619	3	-4х38	38	0.03	0.09		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	975	1	0 42.3х2.8	817	2.2	2.2		С235	
	985	1	0 21.3х2.5	349	0.4	0.4		С235	
	1451	1	0 42.3х2.8	870	2.4	2.4		С235	
	1527	1	0 21.3х2.5	474	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						6.2		

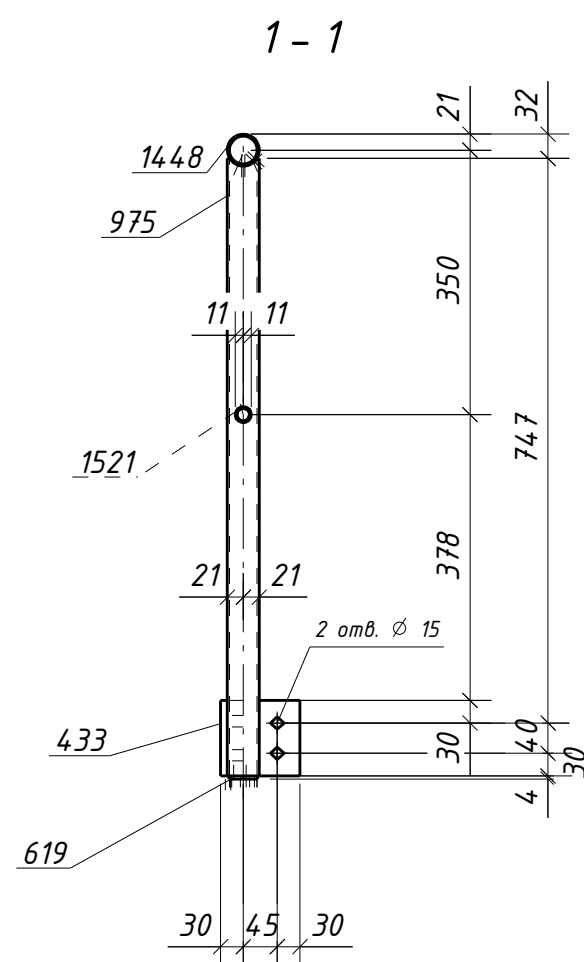
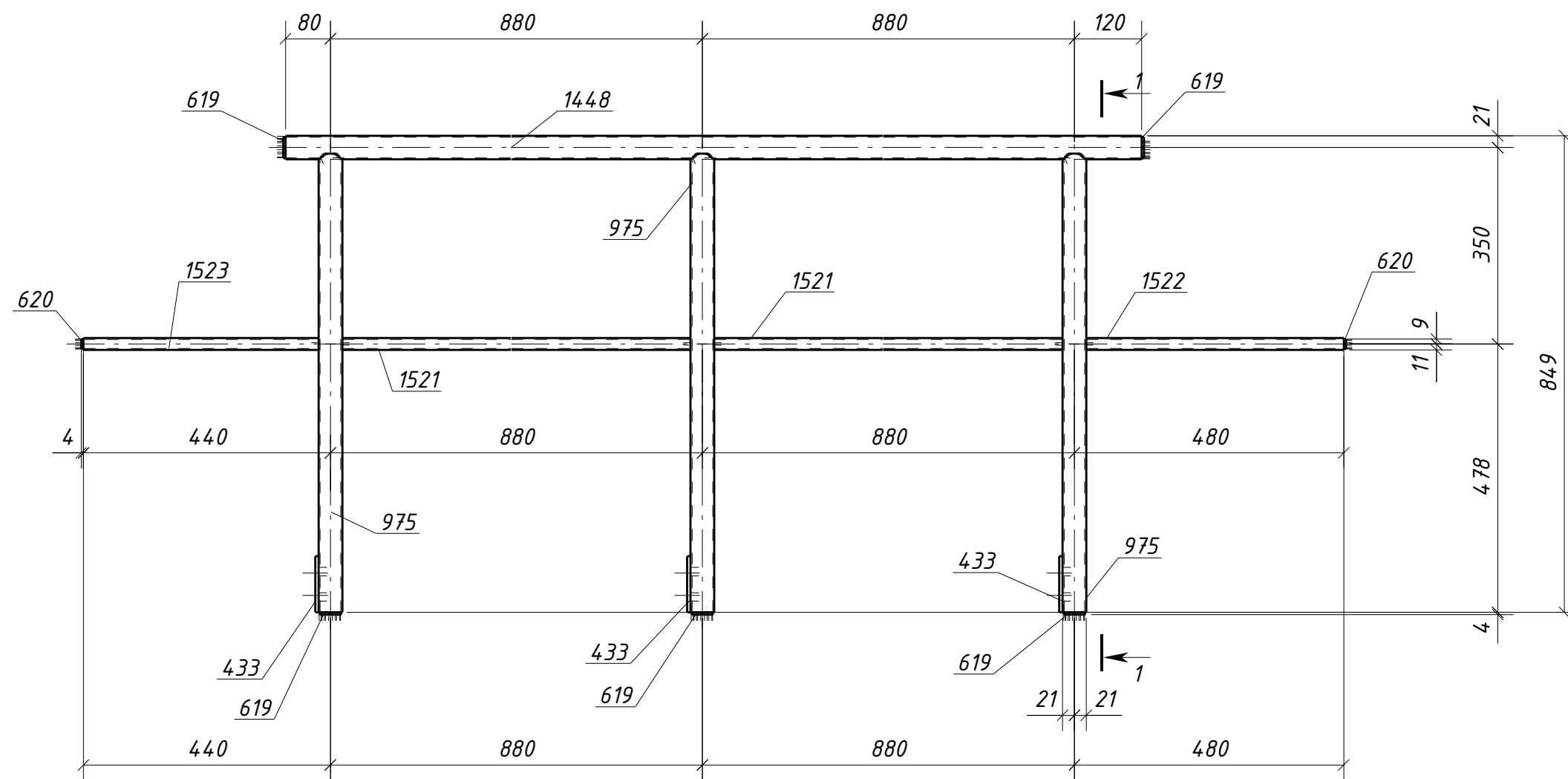
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-14	2	6.2	12.4
		Итого:	12.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.8
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	9.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.22
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			12.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	324	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Ограждение 20Г2-14	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-15	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		Ц245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		Ц235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		Ц235	
	975	3	0 42.3x2.8	817	2.2	6.6		Ц235	
	1448	1	0 42.3x2.8	1960	5.4	5.4		Ц235	
	1521	2	0 21.3x2.5	838	1.0	2.0		Ц235	
	1522	1	0 21.3x2.5	459	0.5	0.5		Ц235	
	1523	1	0 21.3x2.5	419	0.5	0.5		Ц235	
				Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2			16.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-15	2	16.9	33.8
Итого:			33.8

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 21.3x2.5</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>6.0</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 42.3x2.8</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>24.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>3.0</i>
<i>C235</i>	<i>-4</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>0.34</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.4</i>
<i>Итого:</i>			<i>33.7</i>

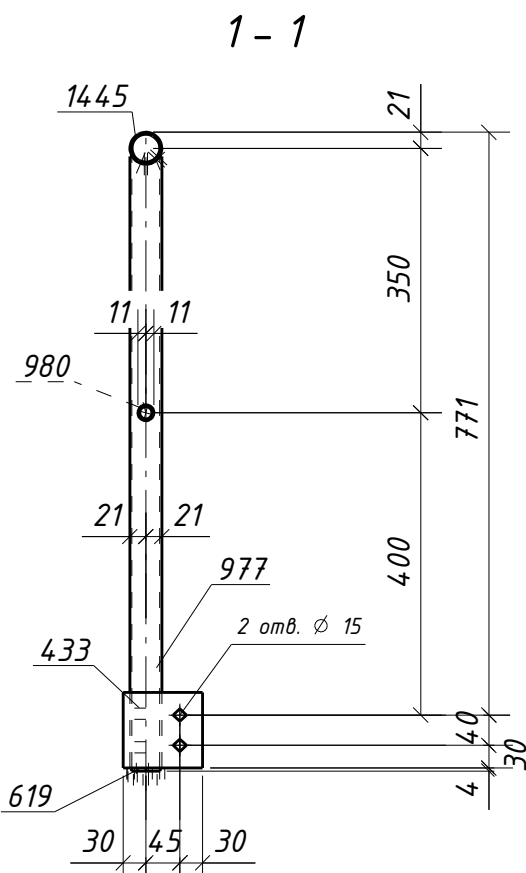
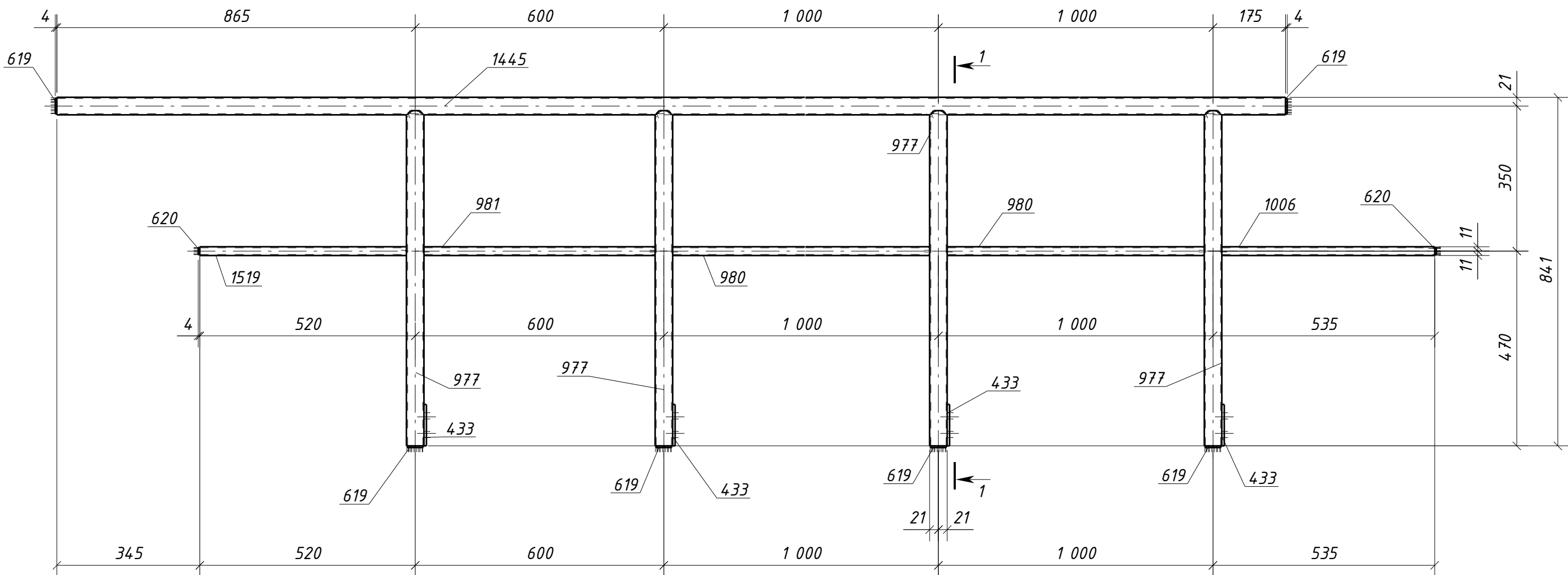
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	325	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г2-15	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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

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



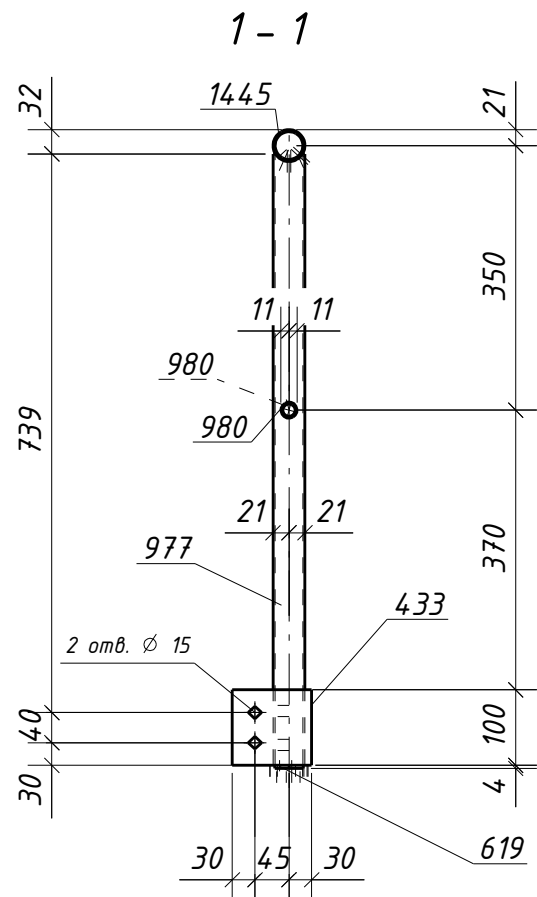
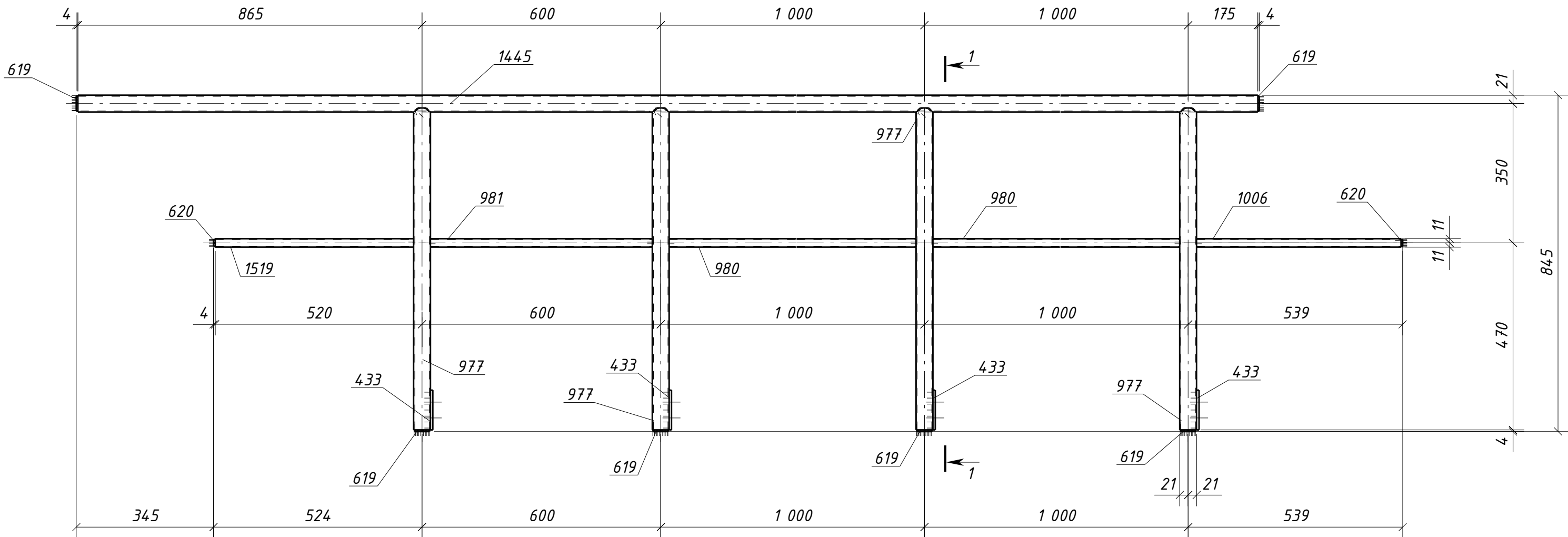
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-16	433	4	-6х100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	619	6	-4х38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	977	4	0 42.3х2.8	809	2.2	8.8		С235	
	980	2	0 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235	
	981	1	0 21.3х2.5	558	0.6	0.6		С235	
	1006	1	0 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1445	1	0 42.3х2.8	3640	9.9	9.9		С235	
	1519	1	0 21.3х2.5	499	0.6	0.6		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						25.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-16	2	25.1	50.2
Итого:		50.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	8.0
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	37.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			50.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
- Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	326	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Ограждение 20Г2-16		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
20Г2-17	433	4	-6х100	105	0.5	2.0		С245-4
	619	6	-4х38	38	0.03	0.18		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	977	4	0 42.3х2.8	809	2.2	8.8		С235
	980	2	0 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235
	981	1	0 21.3х2.5	558	0.6	0.6		С235
	1006	1	0 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235
	1445	1	0 42.3х2.8	3640	9.9	9.9		С235
	1519	1	0 21.3х2.5	499	0.6	0.6		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							25.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-17	2	25.1	50.2
Итого:		50.2	

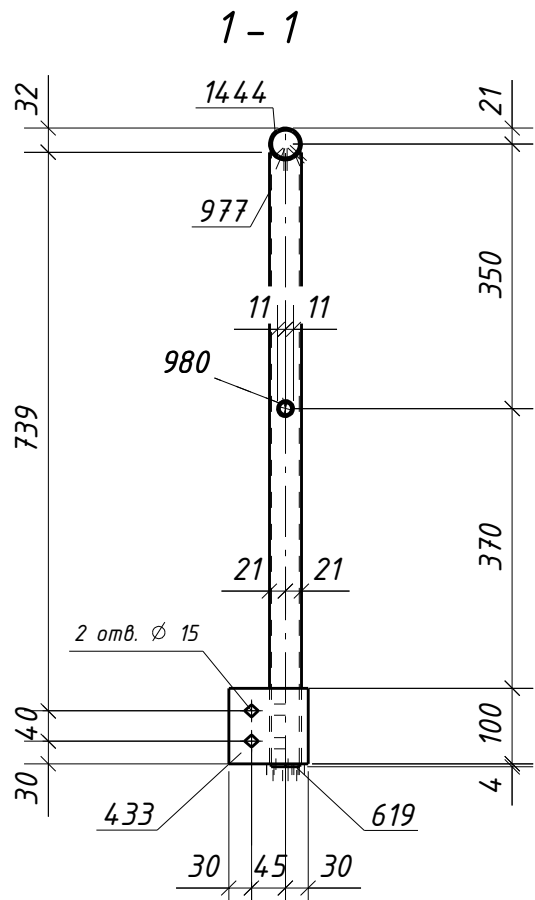
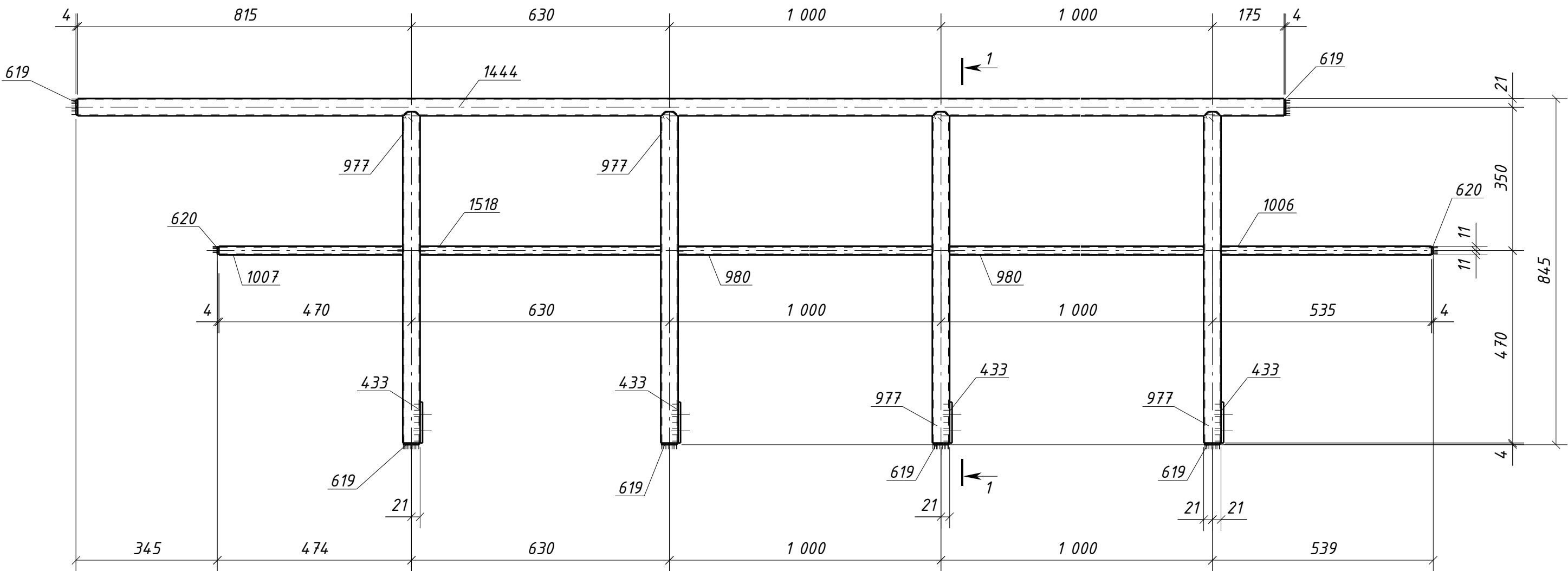
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	8.0
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	37.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			50.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№доку.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	327	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Ограждение 20Г2-17	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-18	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	977	4	0 42.3x2.8	809	2.2	8.8		С235	
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235	
	1006	1	0 21.3x2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1444	1	0 42.3x2.8	3620	9.9	9.9		С235	
	1518	1	0 21.3x2.5	588	0.7	0.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						25.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-18	2	25.1	50.2
Итого:		50.2	

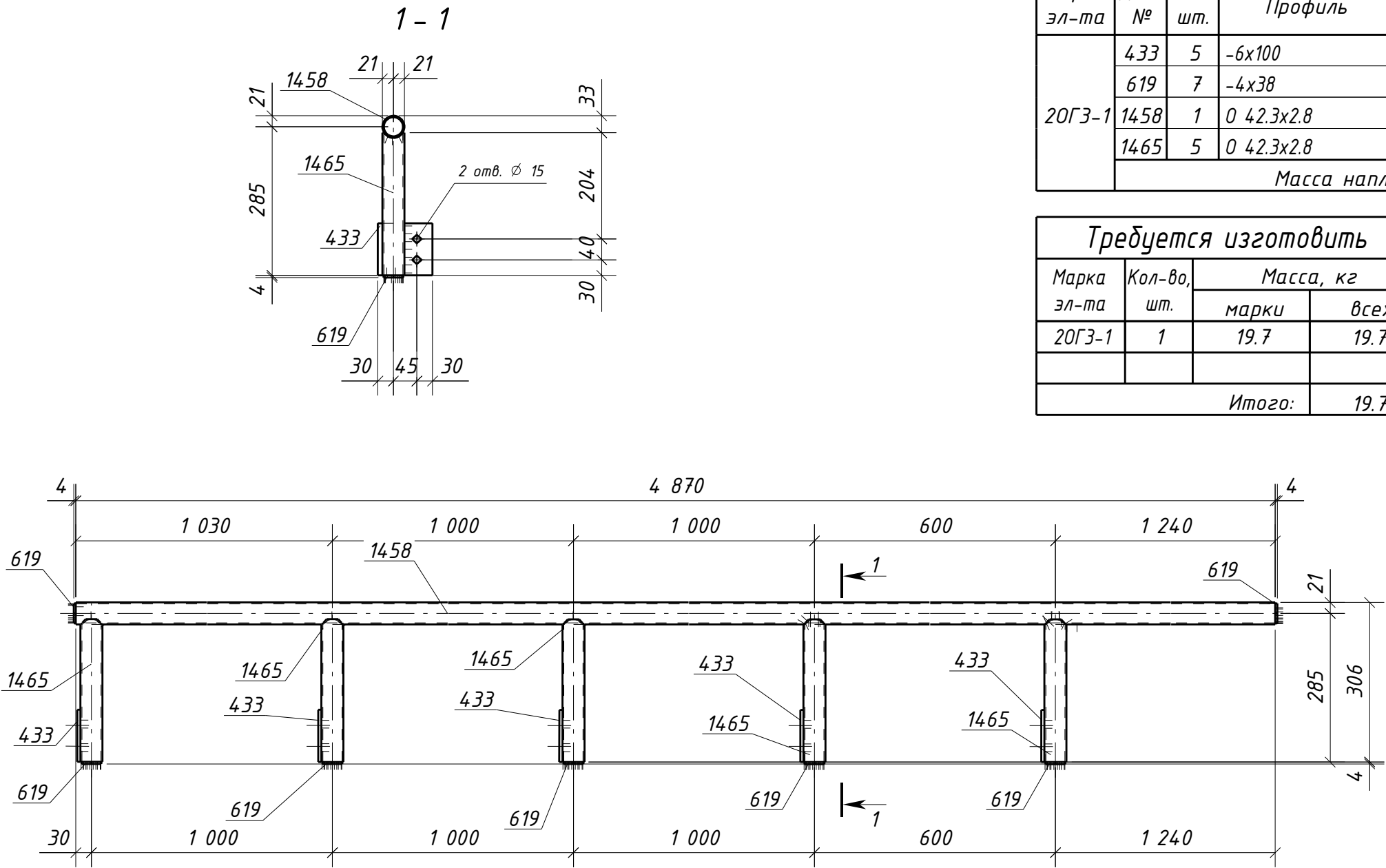
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	8.0
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	37.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			50.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	328	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г2-18	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20ГЗ-1	433	5	-6х100	105	0.5	2.5		С245-4	Отв.
	619	7	-4х38	38	0.03	0.21		С235	
	1458	1	0 42.3х2.8	4870	13.3	13.3		С235	
	1465	5	0 42.3х2.8	274	0.7	3.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	19.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20ГЗ-1	1	19.7	19.7
Итого:		19.7	

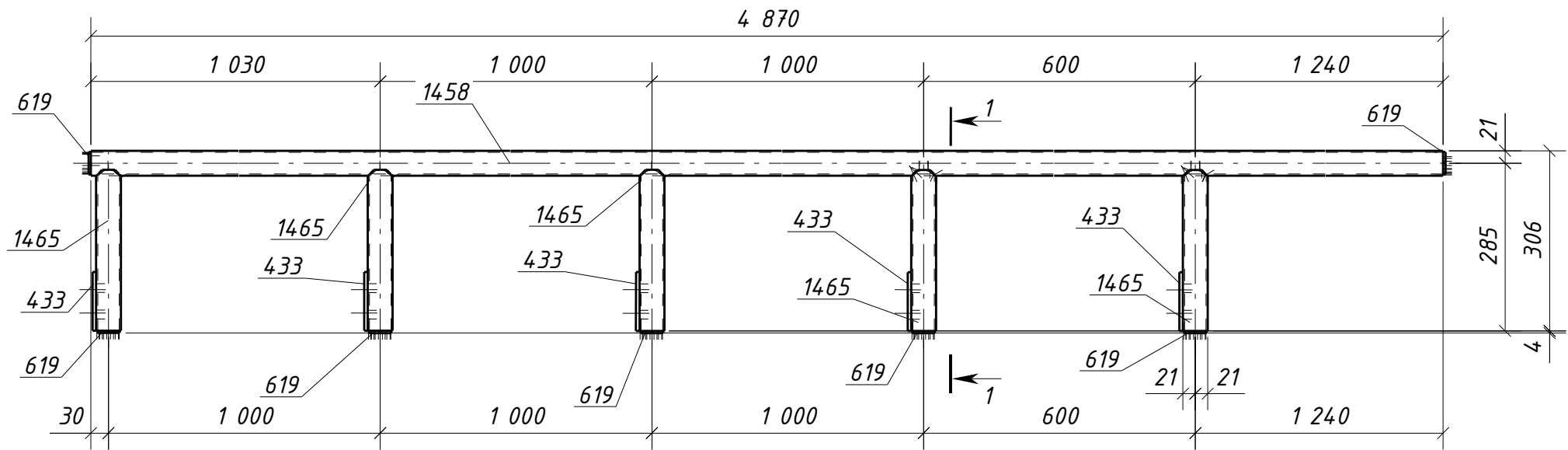
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	16.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.21
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.7

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист		
							Р	329		
						Ограждение 20ГЗ-1	Листов			
							1			
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ				
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20ГЗ-2	433	5	-6x100	105	0.5	2.5		С245-4	Отв.
	619	7	-4x38	38	0.03	0.21		С235	
	1458	1	0 42.3x2.8	4870	13.3	13.3		С235	
	1465	5	0 42.3x2.8	274	0.7	3.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	19.7	

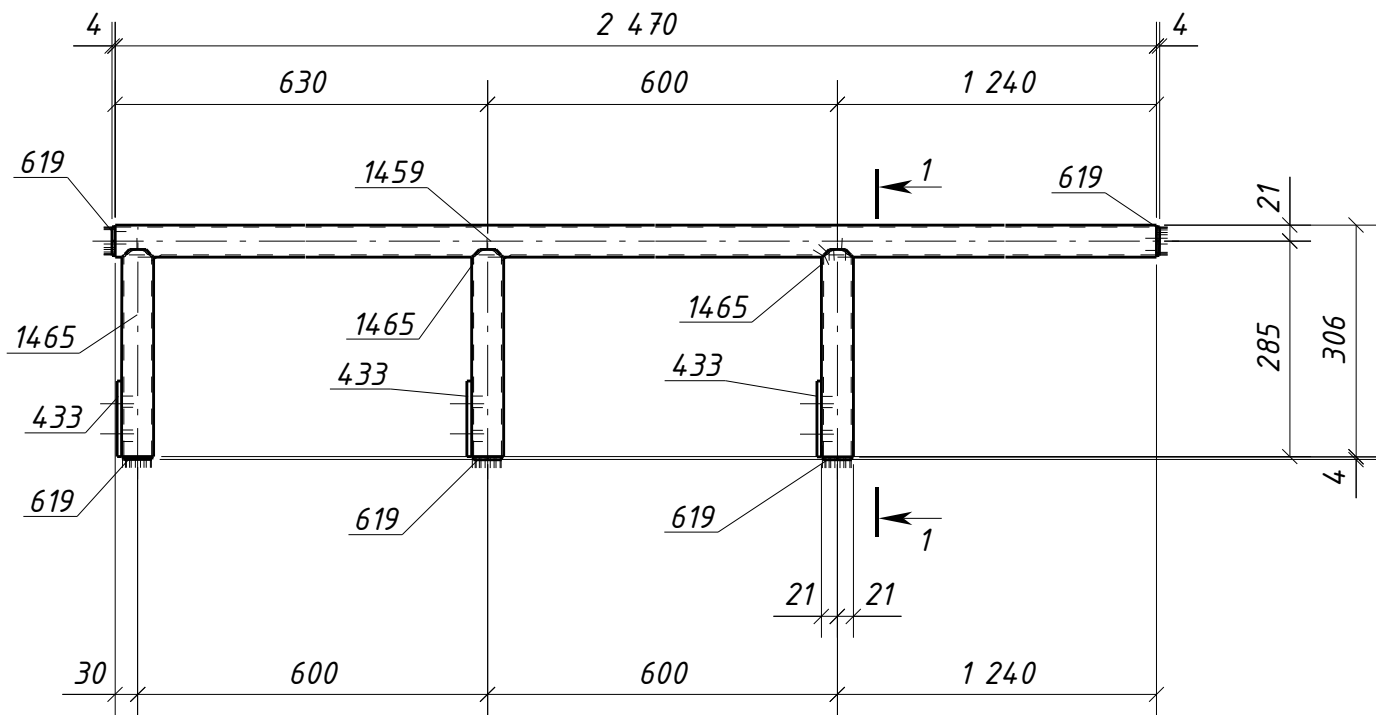
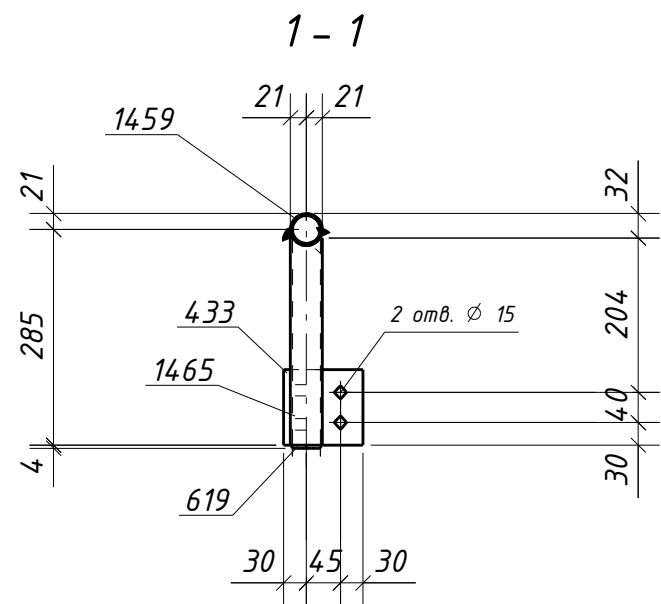
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20ГЗ-2	1	19.7	19.7
Итого:		19.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	16.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.21
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.7

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	330
Ограждение 20ГЗ-2				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20ГЗ-3	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	1459	1	0 42.3x2.8	2470	6.8	6.8		С235	
	1465	3	0 42.3x2.8	274	0.7	2.1		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						10.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20ГЗ-3	4	10.6	42.4
		Итого:	
		42.4	

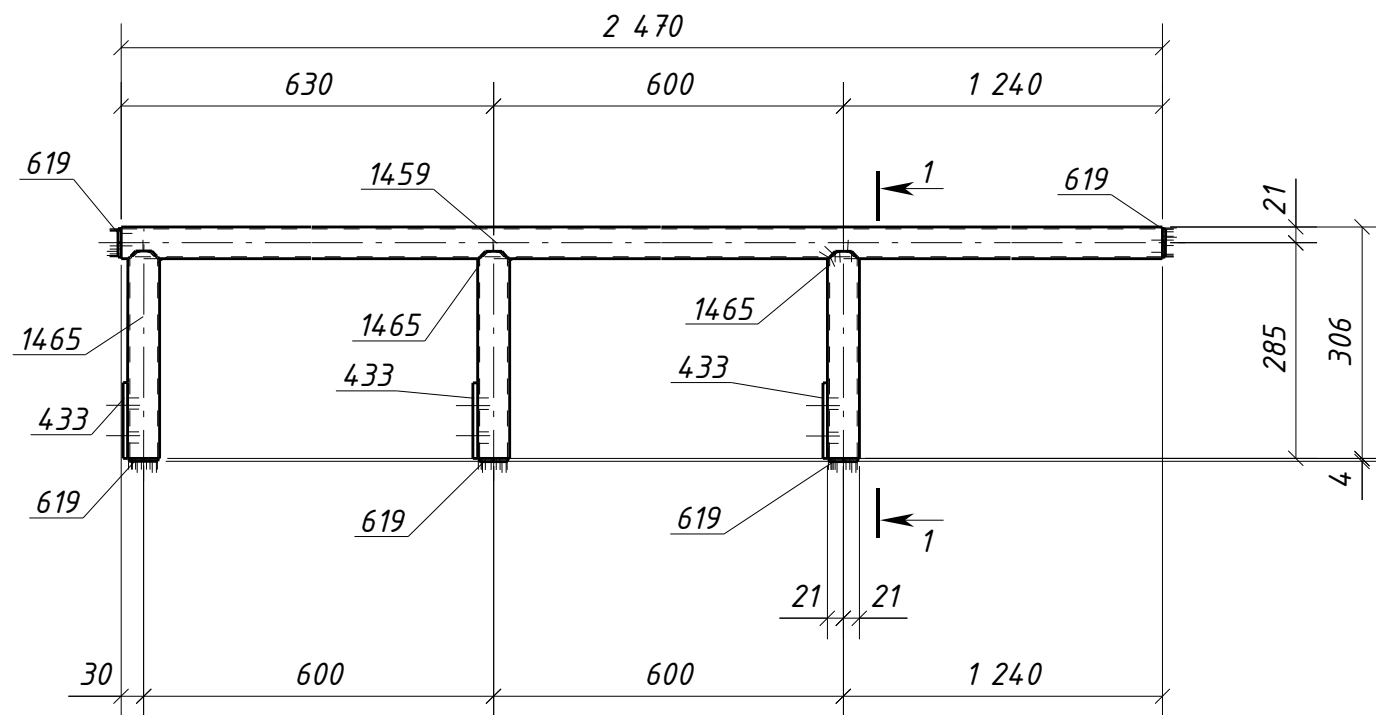
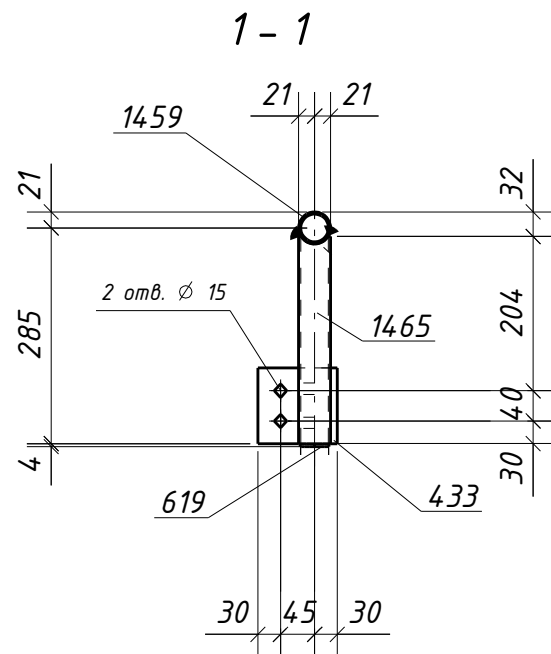
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.6
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	35.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			42.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	331	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Ограждение 20ГЗ-3	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20ГЗ-4	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		С235	
	1459	1	0 42.3х2.8	2470	6.8	6.8		С235	
	1465	3	0 42.3х2.8	274	0.7	2.1		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.1	10.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20ГЗ-4	4	10.6	42.4
		Итого:	
		42.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.6
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	35.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			42.6

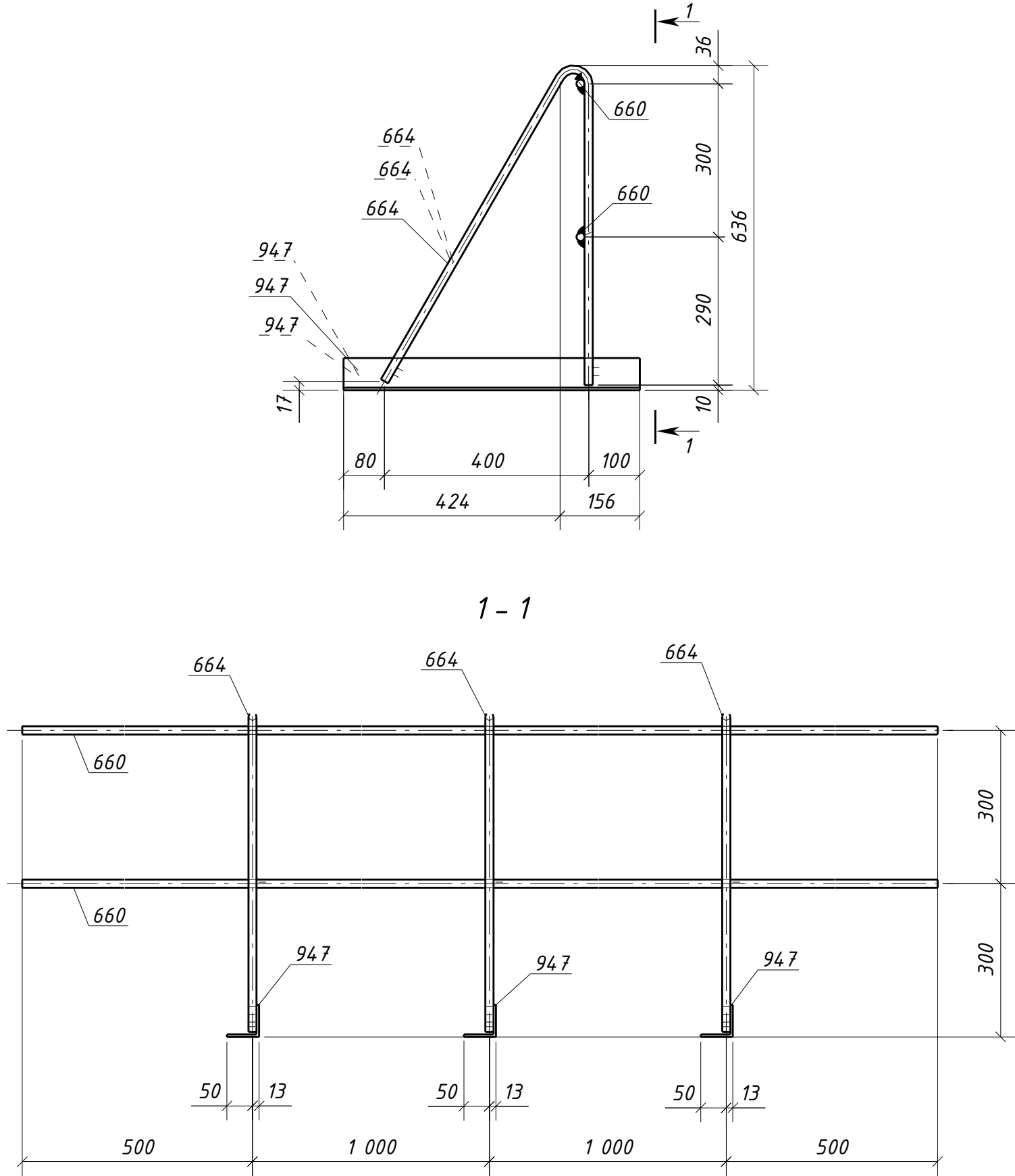
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	332	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20ГЗ-4	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г5-1	660	2	Круг16	3000	4.7	9.4		С245-4	
	664	3	Круг16	1355	2.1	6.3		С245-4	
	947	3	Л63х5	580	2.8	8.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						24.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г5-1	114	24.3	2770.2
Итого:		2770.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Л63х5	ГОСТ 8509-93	957.6
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	1789.8
Масса напл. металла:			22.8
Итого:			2770.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	333
Ограждение 20Г5-1				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

Спецификация металла на один сборочный элемент

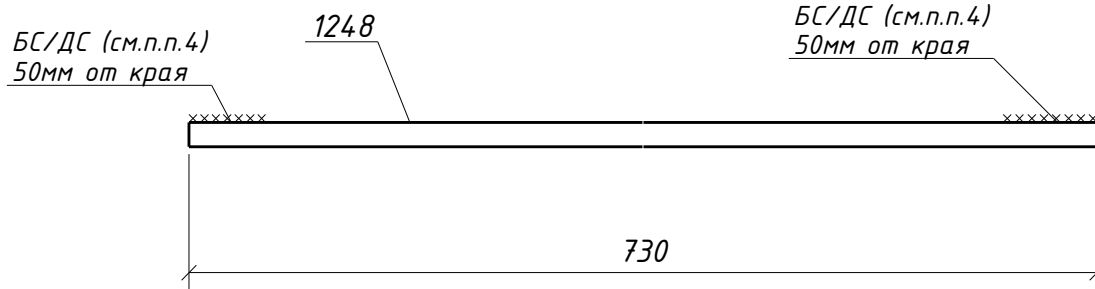
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г5-2	1248	1	Круг16	730	1.2	1.2		С245-4	
							1.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г5-2	4	1.2	4.8
Итого:		4.8	

Выборка металла

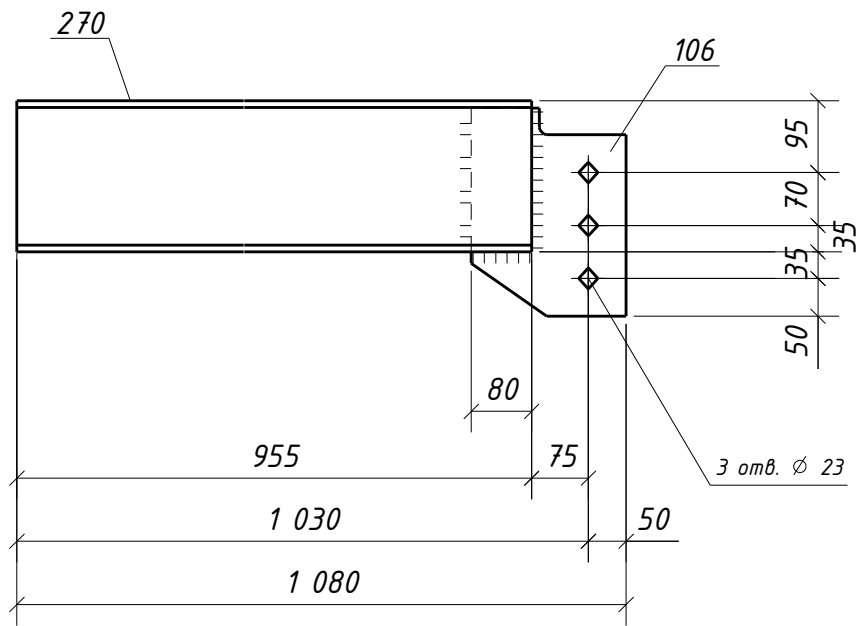
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	4.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			4.8



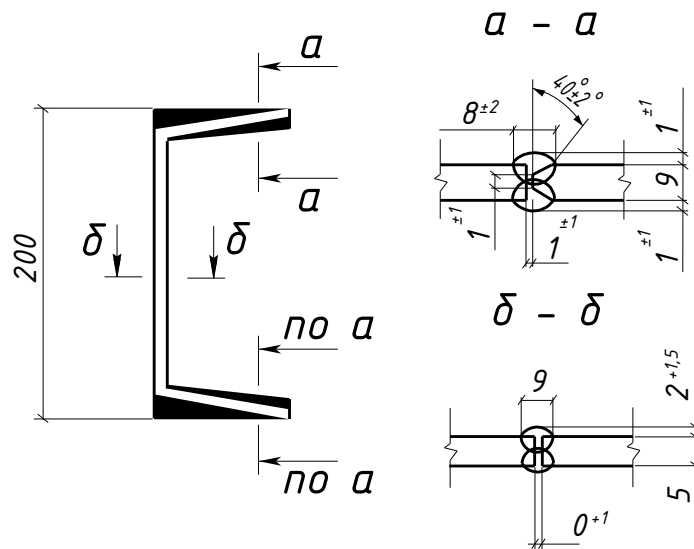
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Взам. инв. №						
Подп. и дата							
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
		1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
		Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
		Конвейерная галерея №3					Стадия
							Лист
		Ограждение 20Г5-2					Листов
		Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
		Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		

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



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2П2-1	106	1	-8х205	275	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	270	1	Швеллер20П	955	17.5	17.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						21.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2П2-1	12	21.2	254.4
Итого:			254.4

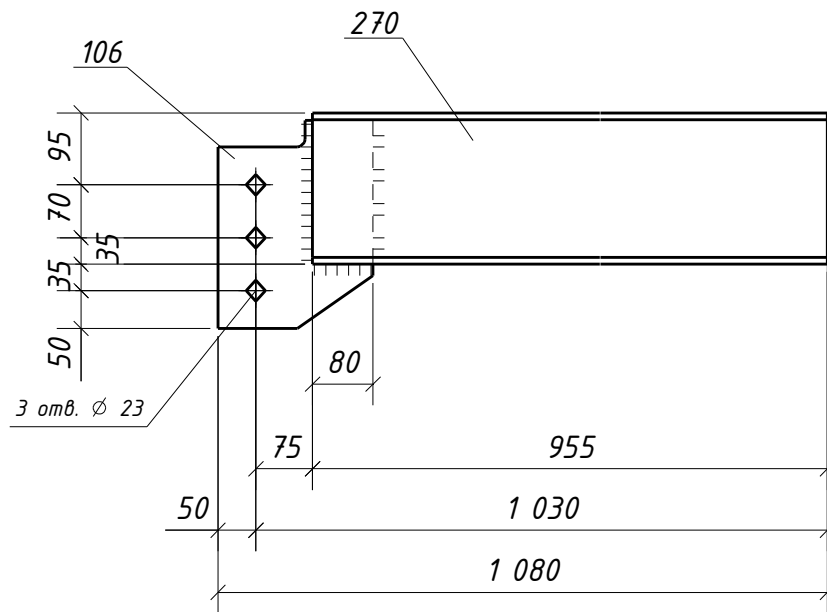
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	42.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	210.0
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			254.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

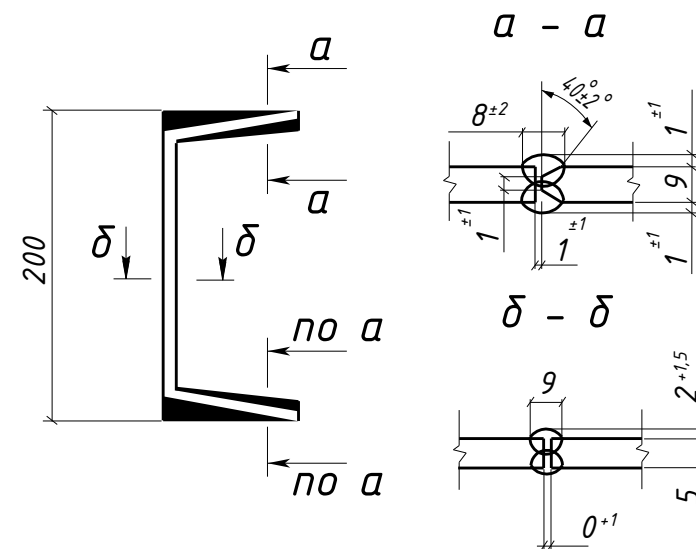
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	335	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Прогон 2П2-1			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2П2-2	106	1	-8х205	275	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	270	1	Швеллер20П	955	17.5	17.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						21.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2П2-2	12	21.2	254.4
Итого:		254.4	

Выборка металла

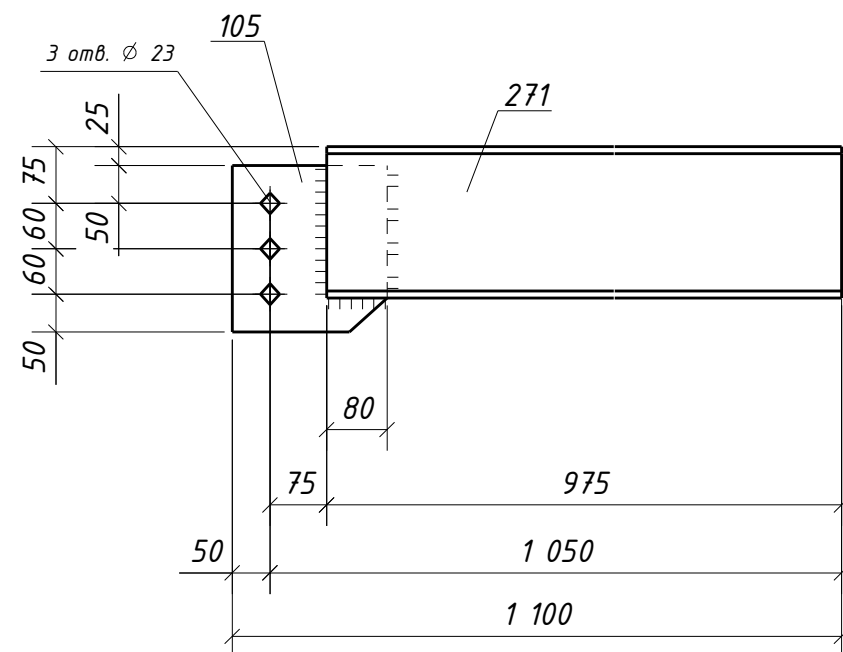
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	42.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	210.0
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			254.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	336
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

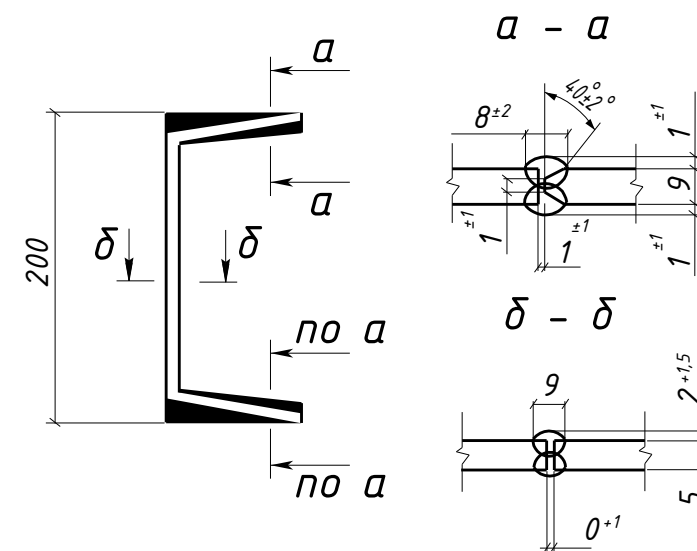


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2П2-3	105	1	-8х205	220	2.8	2.8		С245-4	Отв.
	271	1	Швеллер20П	975	17.9	17.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						20.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2П2-3	2	20.9	41.8
Итого:			41.8

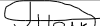
<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>С245-4</i>	<i>-8</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>5.6</i>
<i>С245-4</i>	<i>Швеллер20П</i>	<i>ГОСТ 8240-97</i>	<i>35.8</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.4</i>
<i>Итого:</i>			<i>41.8</i>

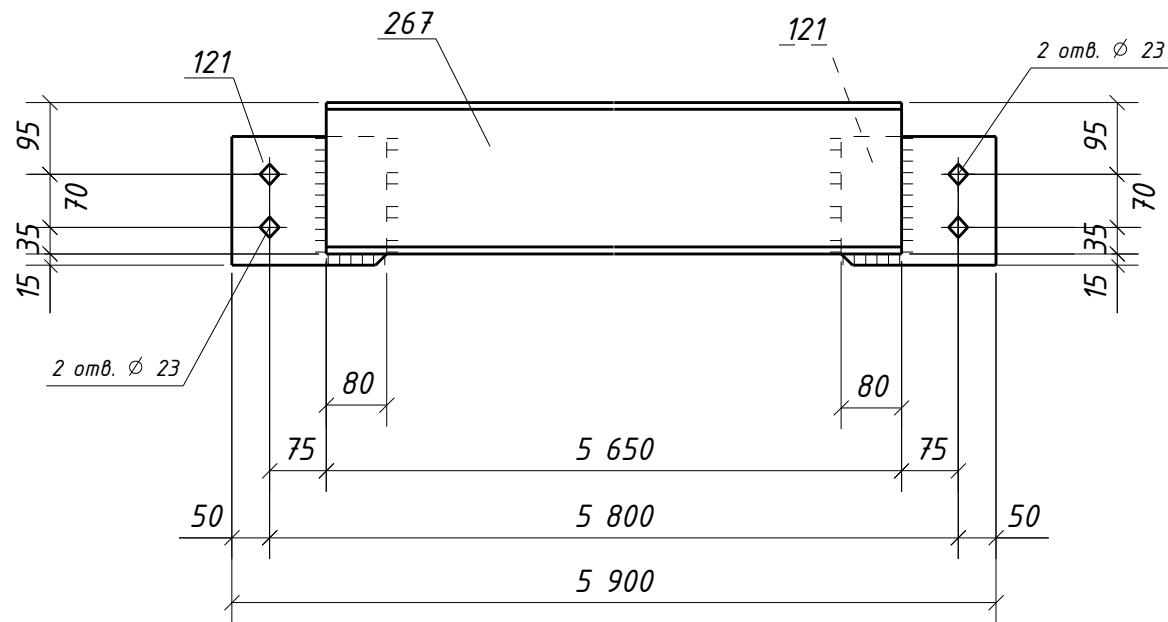
Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	337	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Прогон 2П2-3			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

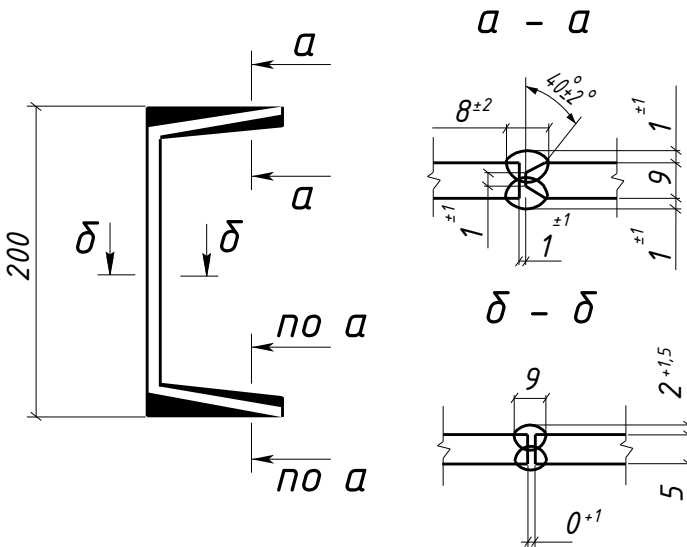


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2П2-6	121	2	-8х170	205	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	267	1	Швеллер20П	5650	103.8	103.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2П2-6	28	109.3	3060.4
Итого:		3060.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	123.2
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	2906.4
Масса напл. металла:			30.8
Итого:			3060.4

Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%

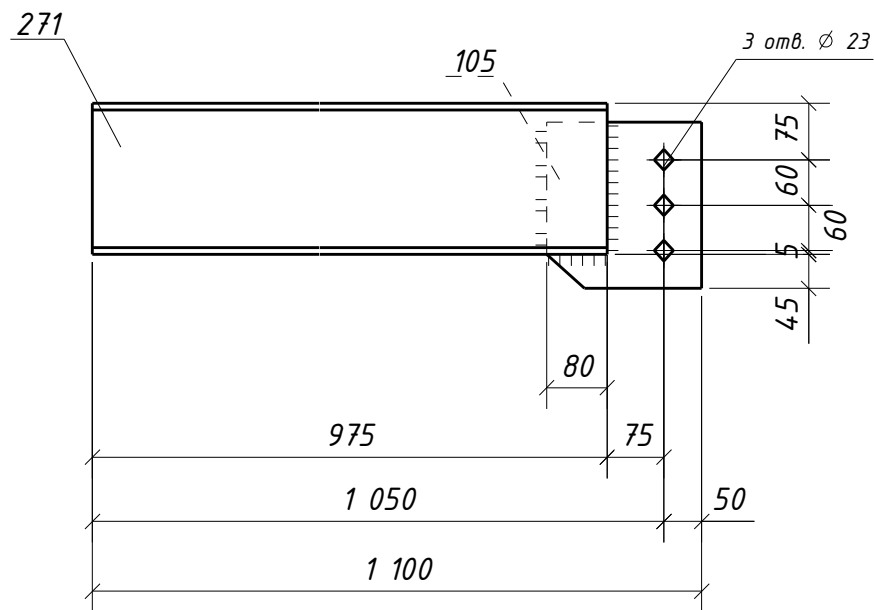


- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

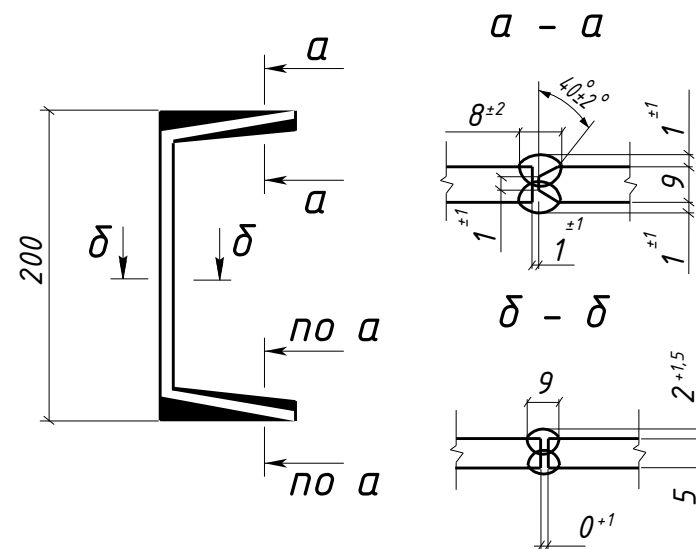
Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	340	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Прогон 2П2-6			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2П2-8	105	1	-8х205	220	2.8	2.8		С245-4	Отв.
	271	1	Швеллер20П	975	17.9	17.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	20.9	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2П2-8	2	20.9	41.8
Итого:		41.8	

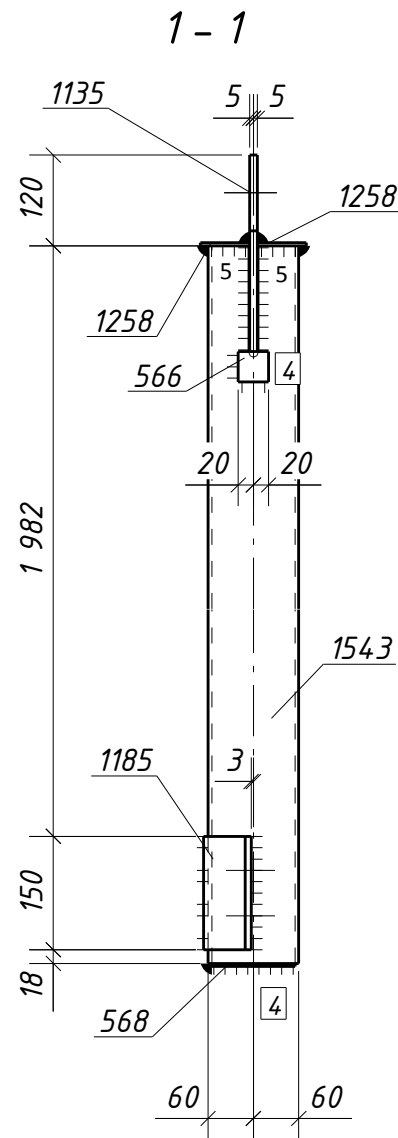
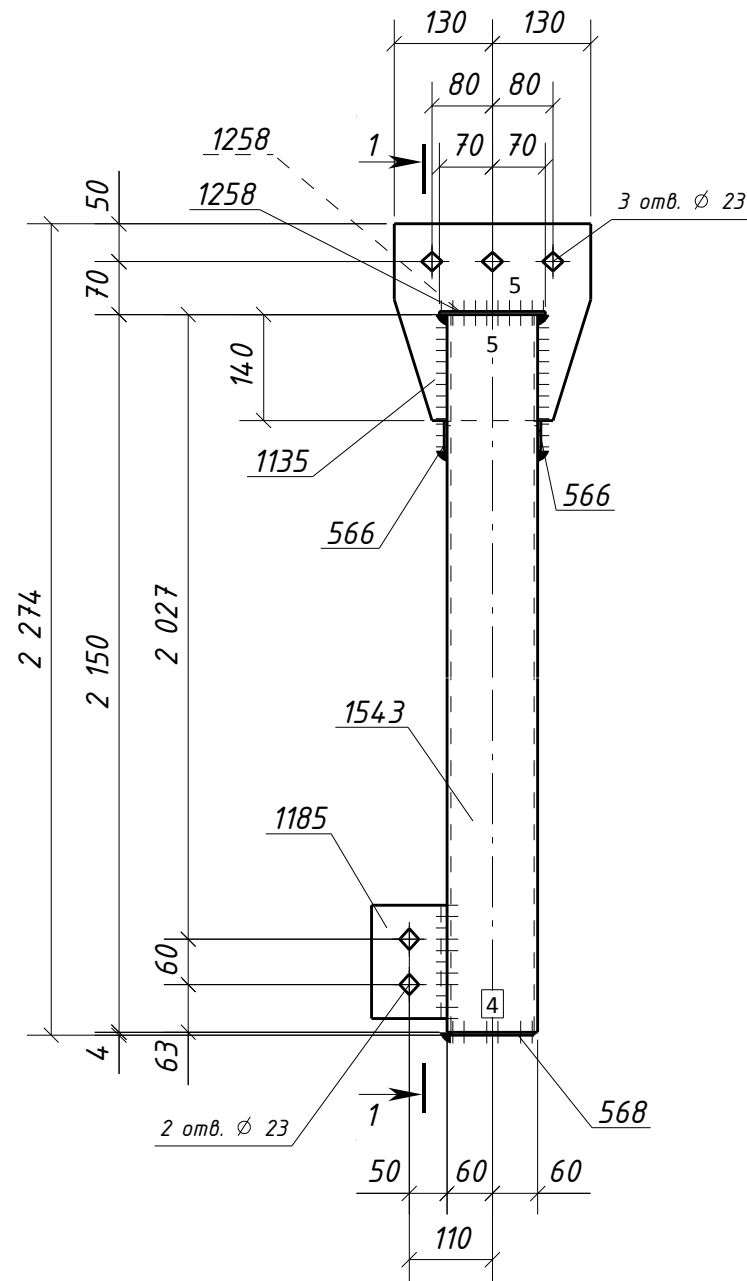
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	35.8
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			41.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	342
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Прогон 2П2-8	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ПД1-1	566	2	-4x40	40	0.05	0.10		С235	
	568	1	-4x110	110	0.4	0.4		С235	
	1135	1	-10x260	260	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	1185	1	L100x63x8	150	1.5	1.5		С245-4	Отв.
	1258	2	-4x65	140	0.3	0.6		С235	
	1543	1	ГН [I]120x5.0	2150	37.7	37.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						46.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2ПД1-1	2	46.1	92.2
Итого:		92.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	10.6
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.0
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	75.4
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			92.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	343
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Подвес 2ПД1-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

Спецификация металла на один сборочный элемент

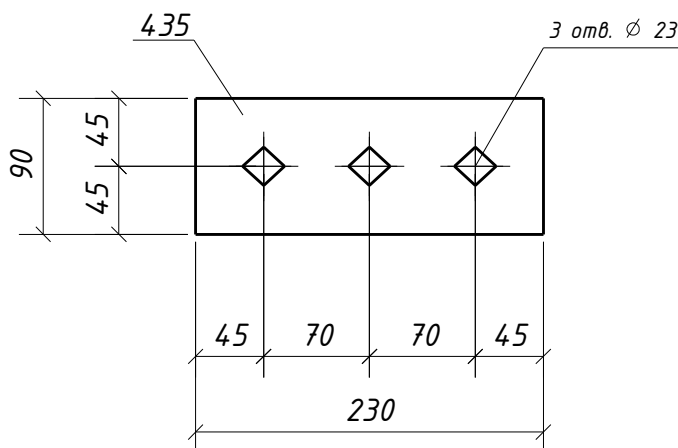
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ПП-1	435	1	-6х90	230	1.0	1.0		С245-4	Отв.
							1.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2ПП-1	56	1.0	56.0
Итого:			56.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	56.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			56.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №	-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.										
	Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт										
Подп. и дата							1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
									Р	344	1
	Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Прокладка 2ПП-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
	Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

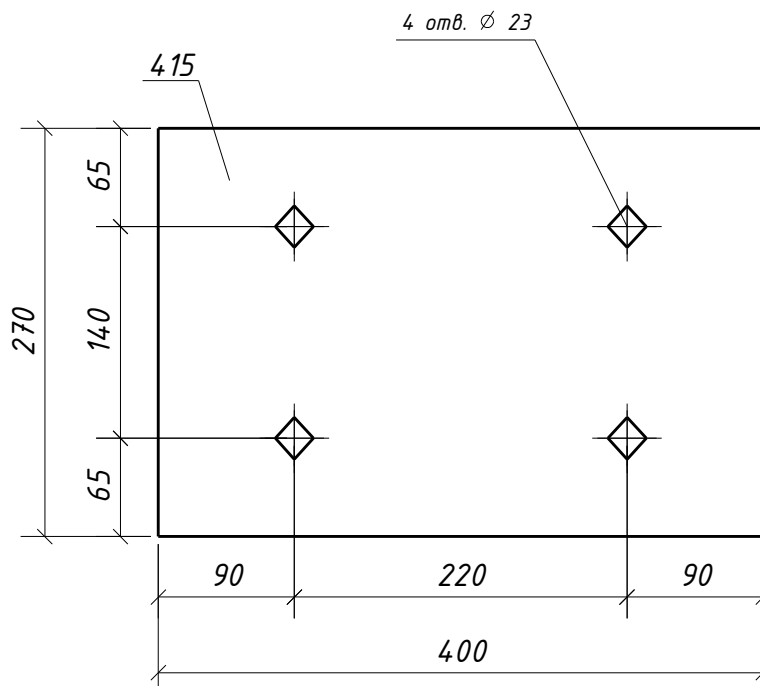
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ПП-2	415	1	-6х270	400	5.1	5.1		С245-4	Отв.
							5.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2ПП-2	52	5.1	265.2
Итого:			265.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	265.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			265.2



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 -БС - с ближней стороны детали;
 -ДС - с дальней стороны детали;
 -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24		
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Конвейерная галерея №3						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						345
						1
Прокладка 2ПП-2						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

Спецификация металла на один сборочный элемент

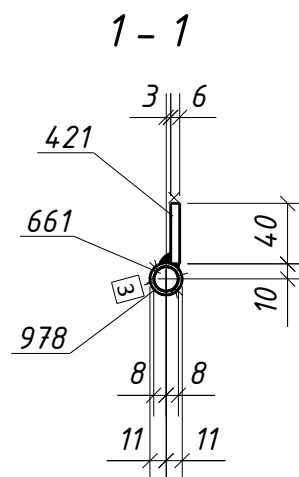
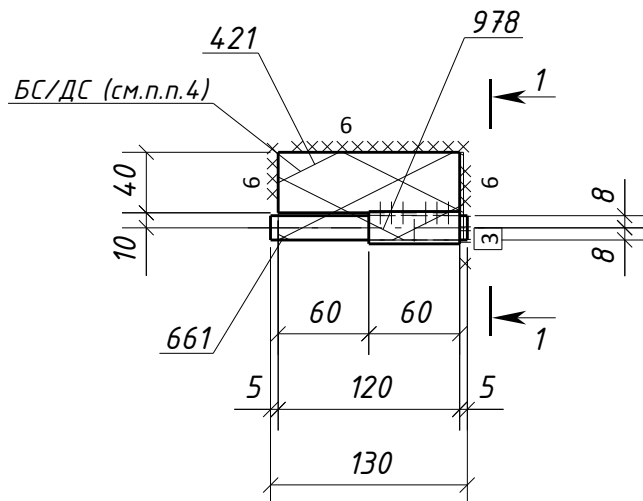
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ПТ-1	421	1	-6х40	120	0.2	0.2		С245-4	
	661	1	Круг16	130	0.2	0.2		С245-4	
	978	1	0 21.3х2.5	60	0.07	0.07		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.0						0.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2ПТ-1	48	0.5	24.0
Итого:			24.0

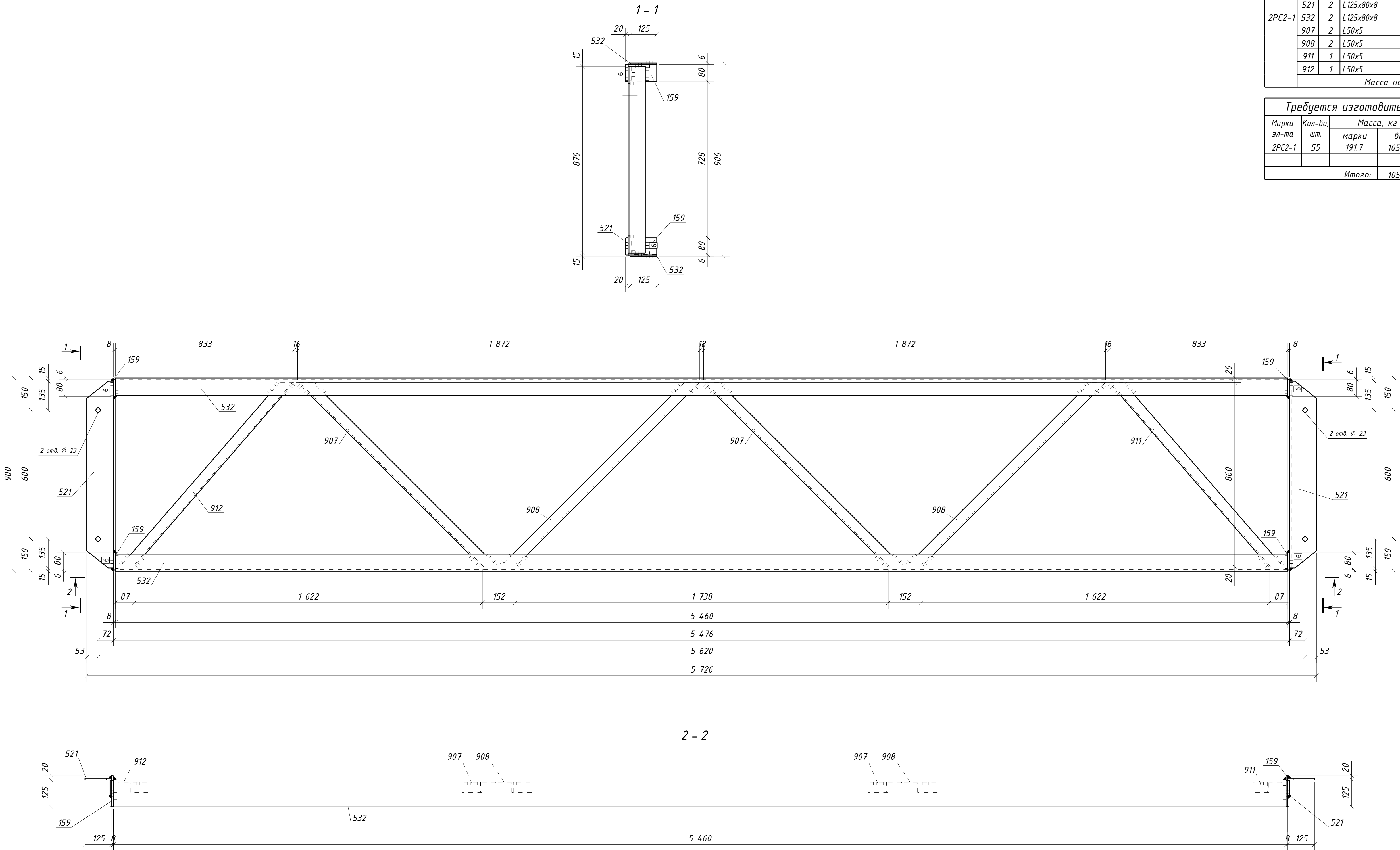
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.6
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	9.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			22.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
			Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
							Р	346
			Петля 2ПТ-1				Листов	
							1	
Проверил	Толкунов Ю.В.						000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.						ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС2-1	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	Отв.
	521	2	L125х80х8	870	10.9	21.8		С245-4	
	532	2	L125х80х8	5460	68.5	137.0		С245-4	
	907	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	911	1	L50х5	1181	4.5	4.5		С245-4	
	912	1	L50х5	1181	4.5	4.5		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					1.9	191.7			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
2РС2-1	55	191.7	10543.5
Итого:		10543.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	154.0
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	1551.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8734.0
Масса напл. металла:			104.5
Итого:			10543.5

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивая в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

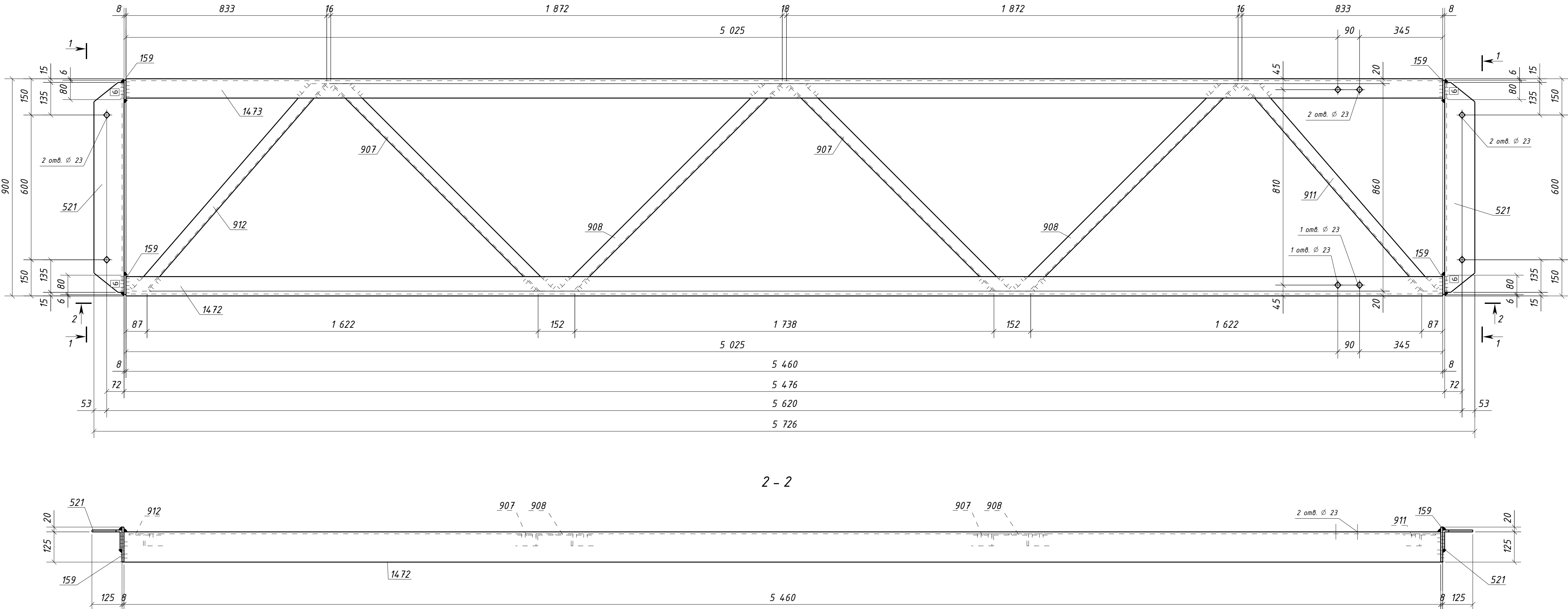
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	34.7	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтыков С.С.	30.04.24			Распорка 2РС2-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтыков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС2-2	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	521	2	L125х80х8	870	10.9	21.8		С245-4	Отв.
	907	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	911	1	L50х5	1181	4.5	4.5		С245-4	
	912	1	L50х5	1181	4.5	4.5		С245-4	
	14.72	1	L125х80х8	5460	68.5	68.5		С245-4	Отв.
	14.73	1	L125х80х8	5460	68.5	68.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9							191.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС2-2	1	191.7	191.7
Итого:		191.7	

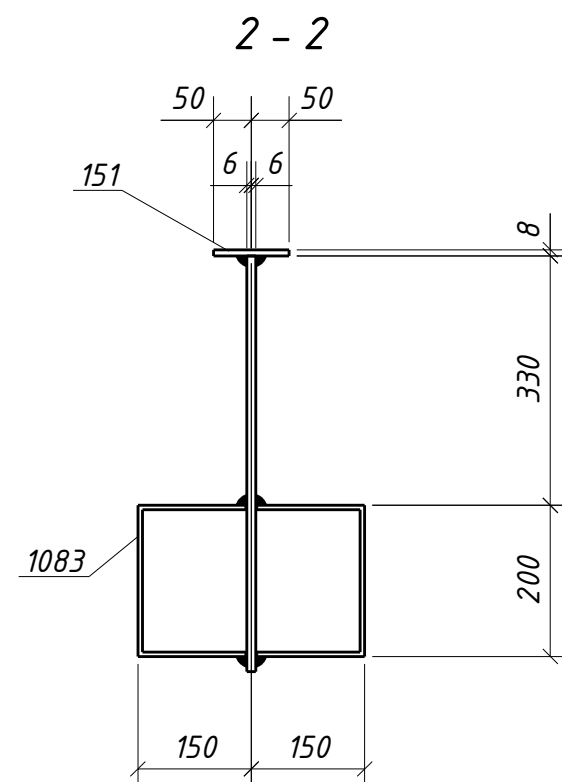
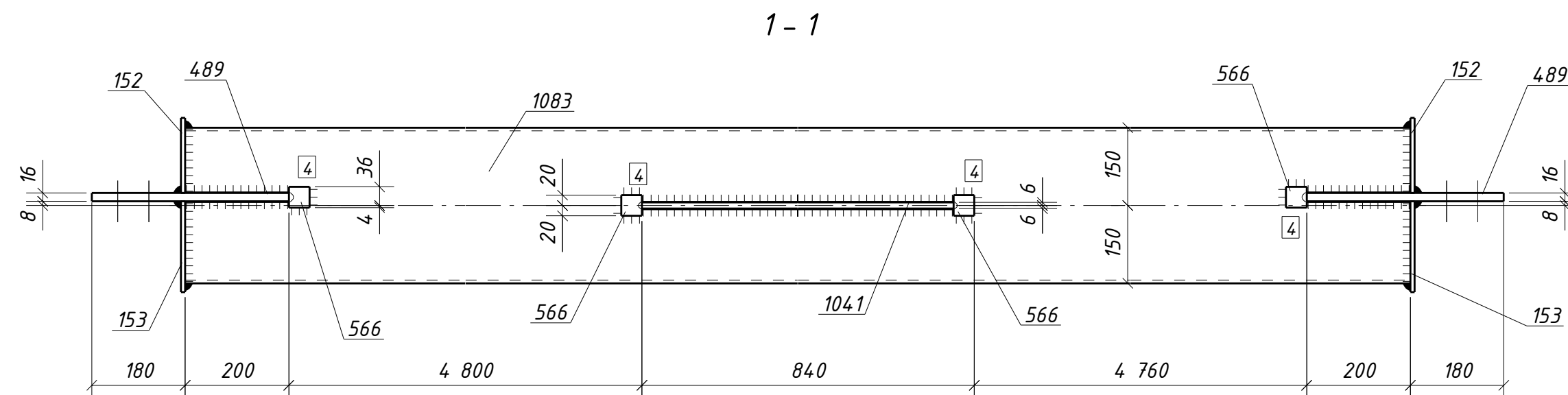
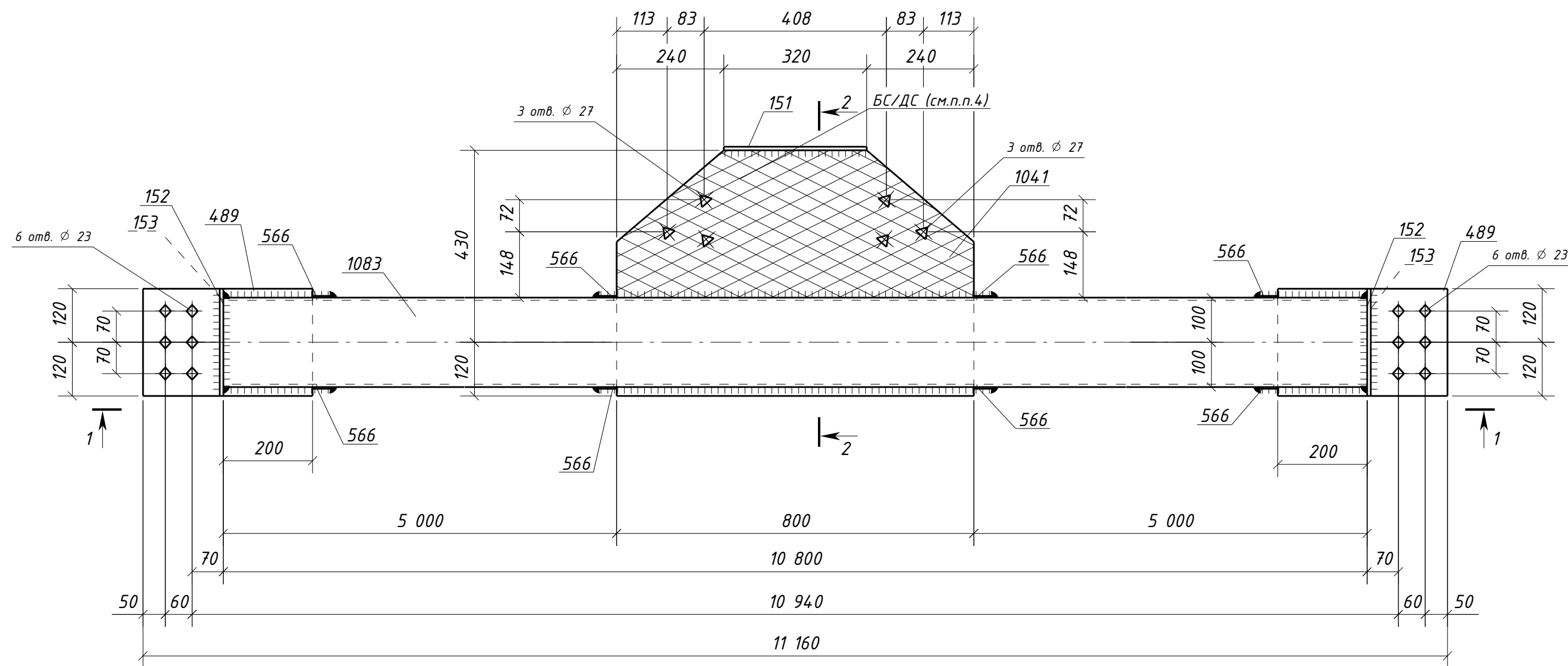
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	28.2
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	158.8
Масса напл. металла: 1.9			
Итого:			191.7



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	348
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Распорка 2РС2-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтыков С.С.	30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС5-1	151	1	-8x100	320	2.0	2.0		С245-4	
	152	2	-8x145	240	2.2	4.4		С245-4	
	153	2	-8x175	240	2.6	5.2		С245-4	
	489	2	-16x240	380	11.5	23.0		С245-4	Отв.
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		С235	
	1041	1	-12x550	800	36.8	36.8		С245-4	Отв.
	1083	1	ГН /I300x200x6.0	10800	488.6	488.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.6						566.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС5-1	2	566.0	1132.0
Итого:			1132.0

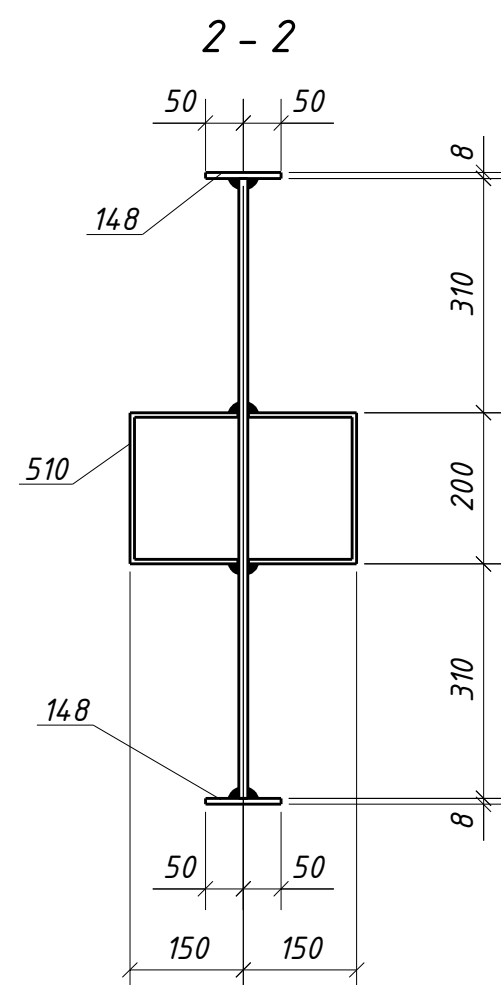
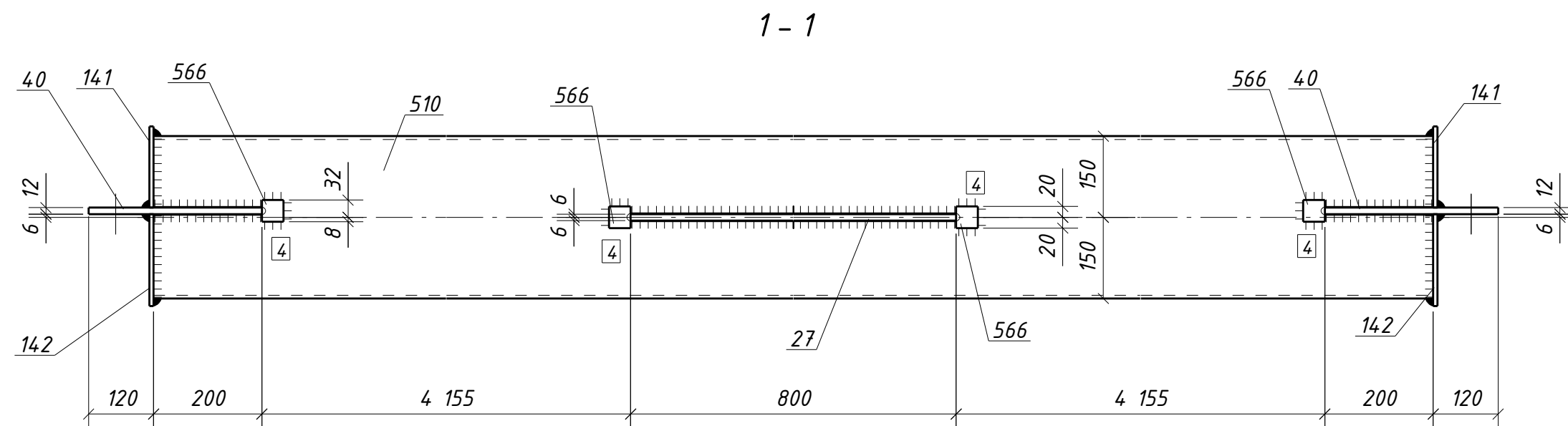
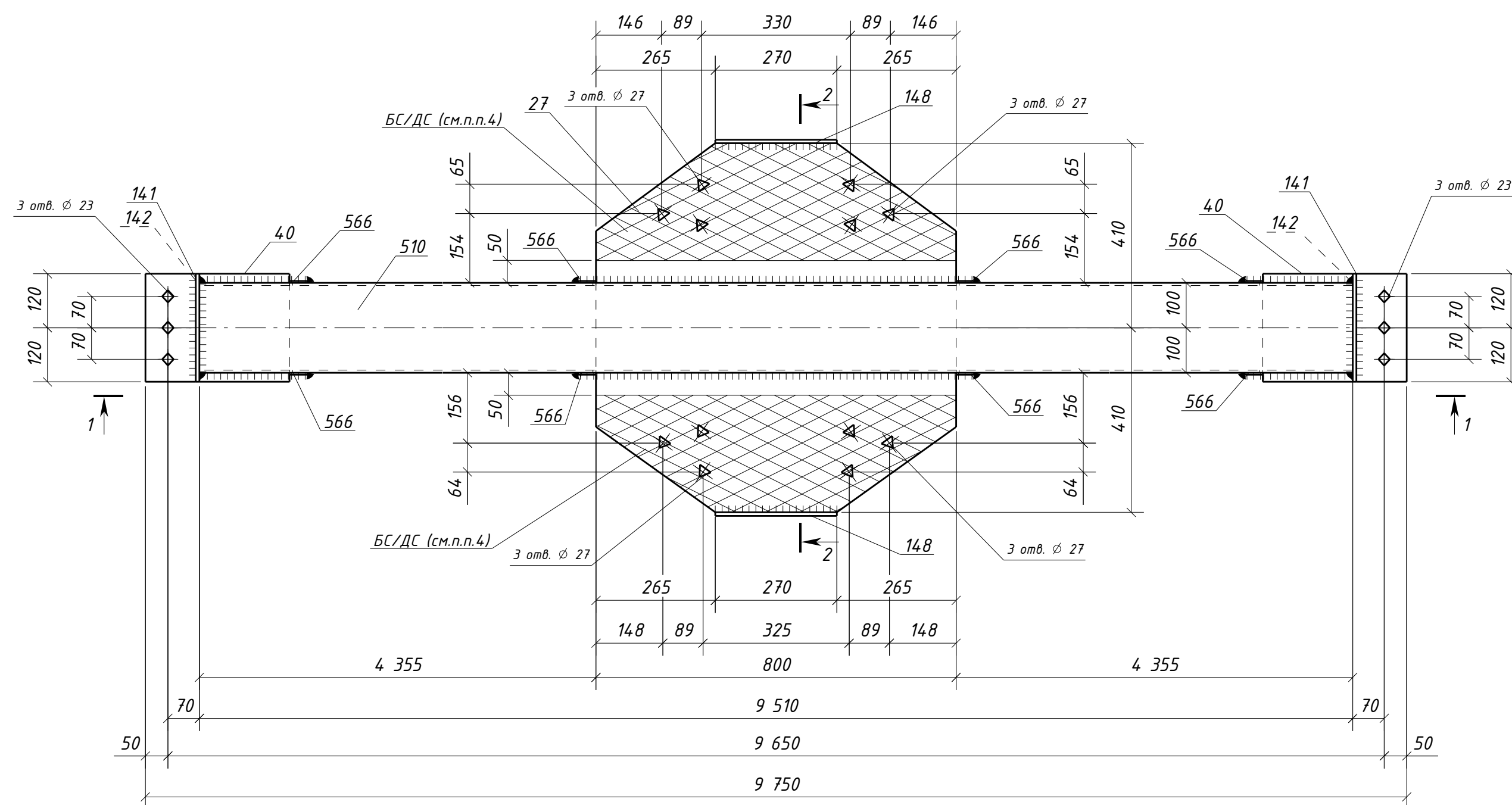
<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C235</i>	<i>-4</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>0.8</i>
<i>C245-4</i>	<i>-8</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>23.2</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>73.6</i>
<i>C245-4</i>	<i>-16</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>46.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>Тр.пр.300х200х6.0</i>	<i>ГОСТ 30245-2003</i>	<i>977.2</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>11.2</i>
<i>Итого:</i>			<i>1132.0</i>

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт
 - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	350	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС5-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС6-1	27	1	-12x800	820	52.2	52.2		С245-4	Отв.
	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		С245-4	
	148	2	-8x100	270	1.7	3.4		С245-4	
	510	1	ГН [J]300x200x6.0	9510	430.2	430.2		С245-4	
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.1						515.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС6-1	16	515.5	8248.0
Итого:			8248.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19003-2015	6.4
C245-4	-8	ГОСТ 19003-2015	211.2
C245-4	-12	ГОСТ 19003-2015	1065.6
C245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	6883.2
Масса напл. металла:			81.6
Итого:			8248.0

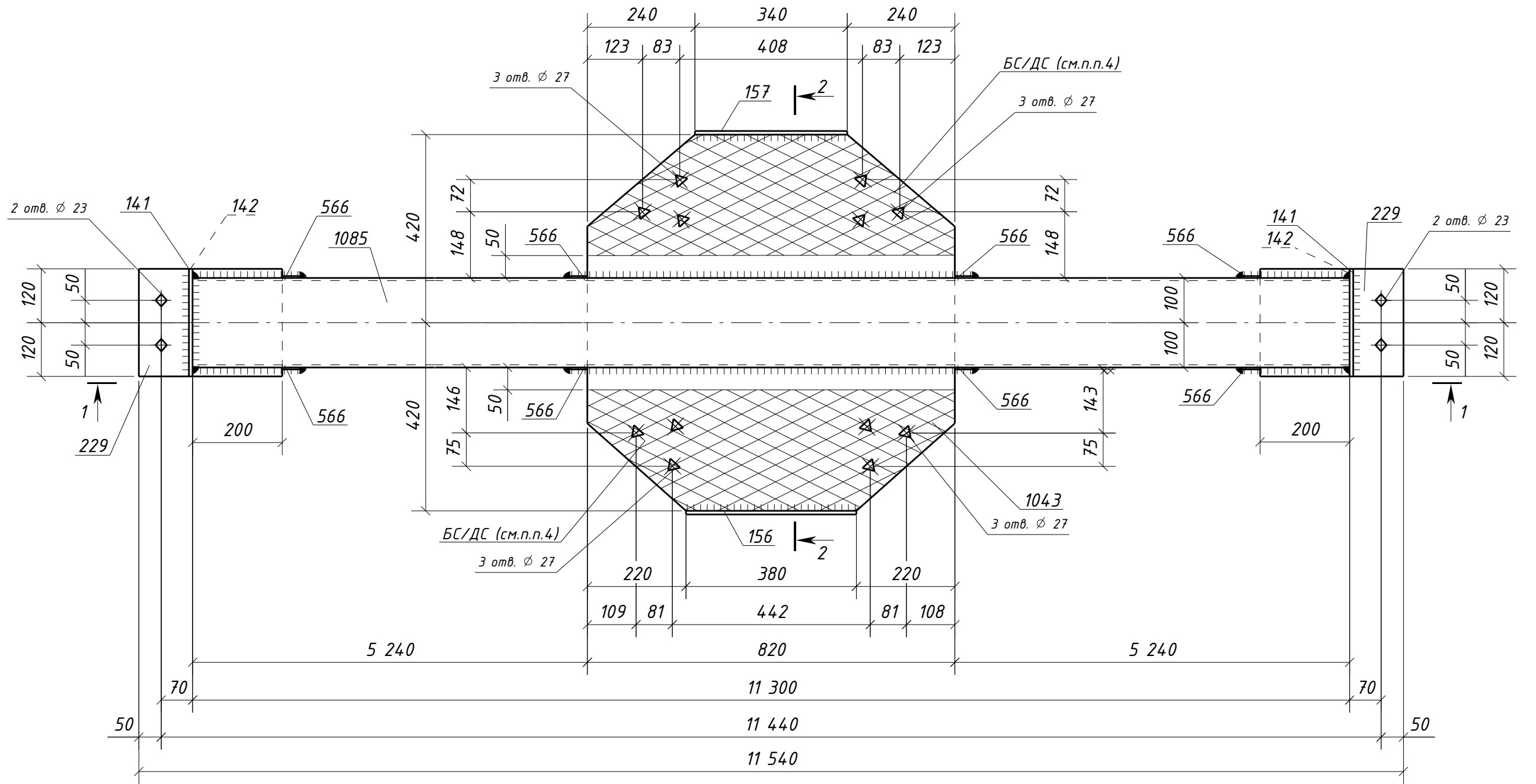
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС – с ближней стороны детали;
-ДС – с дальней стороны детали;
-БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт
 – отверстие под высокопрочный болт

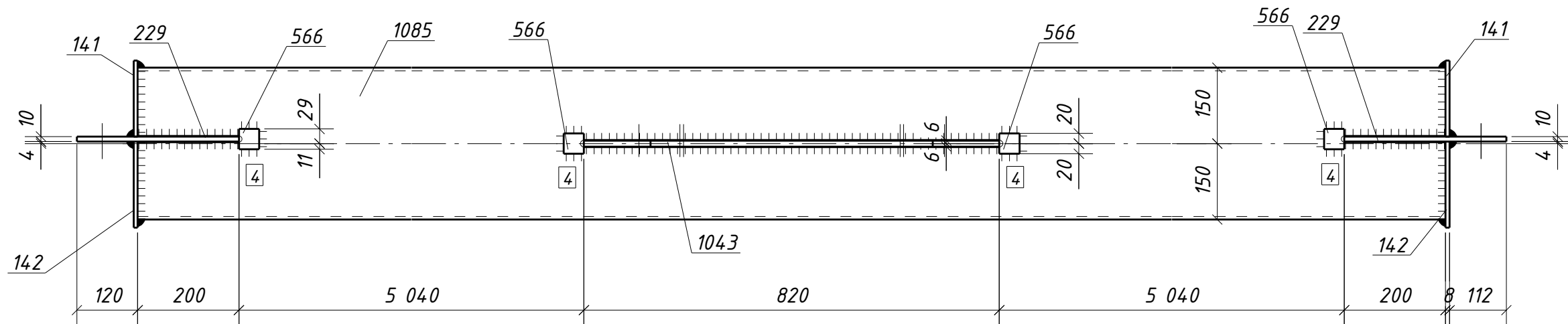
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	351	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС6-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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

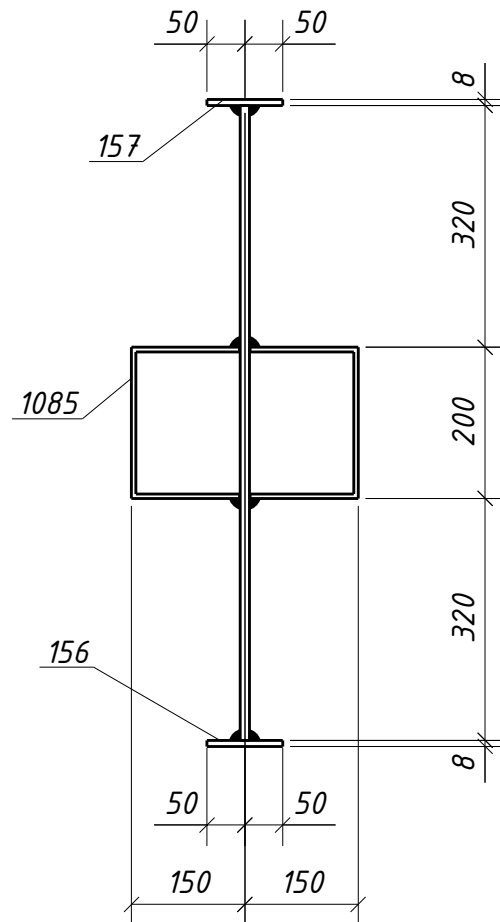
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС6-2	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4
	156	1	-8х100	380	2.4	2.4		С245-4
	157	1	-8х100	340	2.1	2.1		С245-4
	229	2	-10х240	320	6.0	12.0		С245-4 Отв.
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235
	1043	1	-12х820	840	56.2	56.2		С245-4 Отв.
	1085	1	ГН [J]300х200х6.0	11300	511.2	511.2		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					5.9	600.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС6-2	2	600.0	1200.0
Итого:		1200.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	28.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	24.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	112.4
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	1022.4
Масса напл. металла:			11.8
Итого:			1200.0

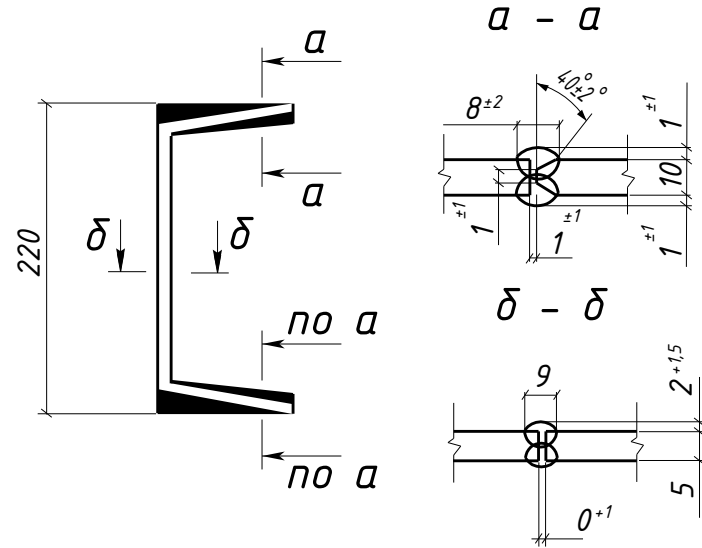
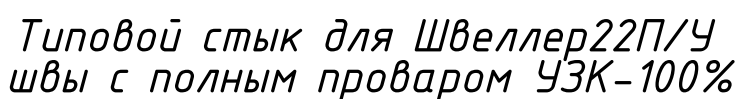
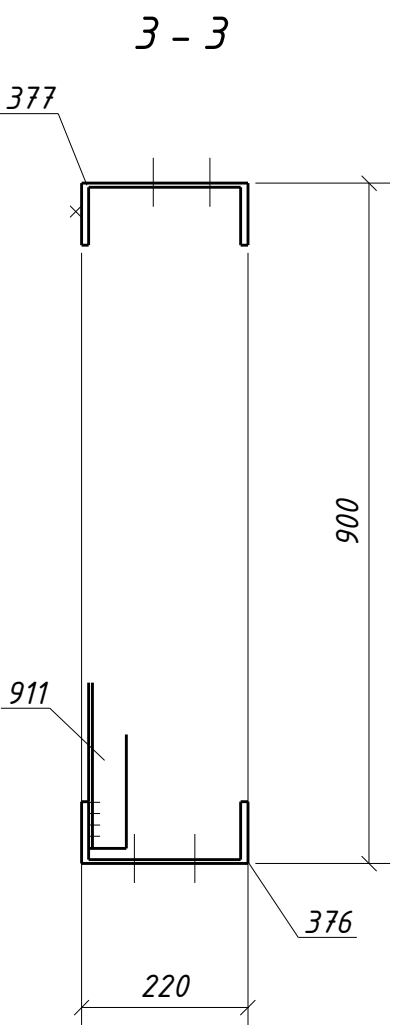
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	352	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС6-2		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

Требуется изготовить			
Марка э-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РСТ-1	25	266.0	6650.0
Итого:		6650.0	

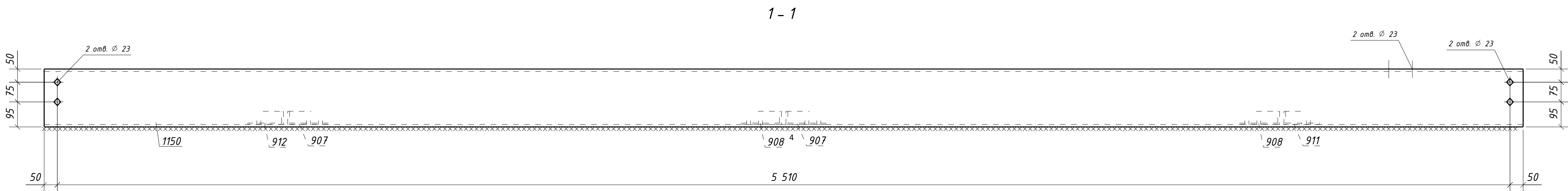
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	LS0x5	ГОСТ 8509-93	705.0
С245-4	ШВеллер 2П7	ГОСТ 8240-97	5880.0
Масса напл. металла:			65.0
Итого:			6650.0



- Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

					1632-2021-2.13-КМД2/З
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
<i>Изм.</i>	<i>Колич.</i>	<i>Лист №док.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	<i>Станд.</i> P <i>Лист</i> 353 1
					Конвейерная галерея №3
Проверил	Токина Ю.В.	(подпись)	30.04.24	Распорка ЗРС7-1	ООО СЭЭКС ИНЖИНИРИНГ
Разработ.	Сальникова Г.С.	(подпись)	30.04.24		

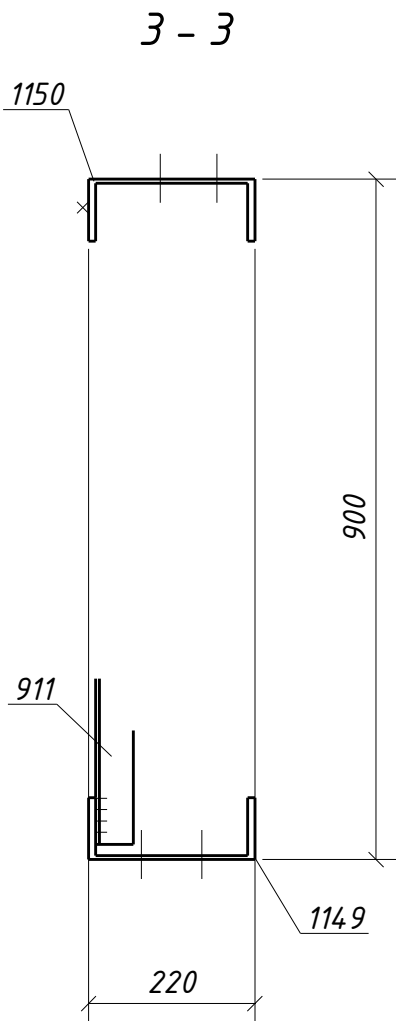
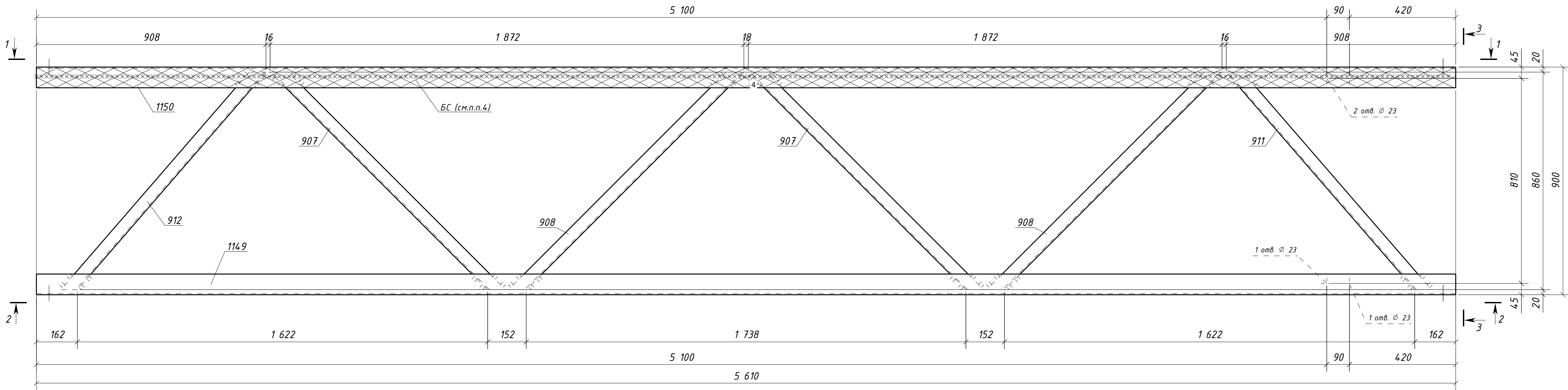
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



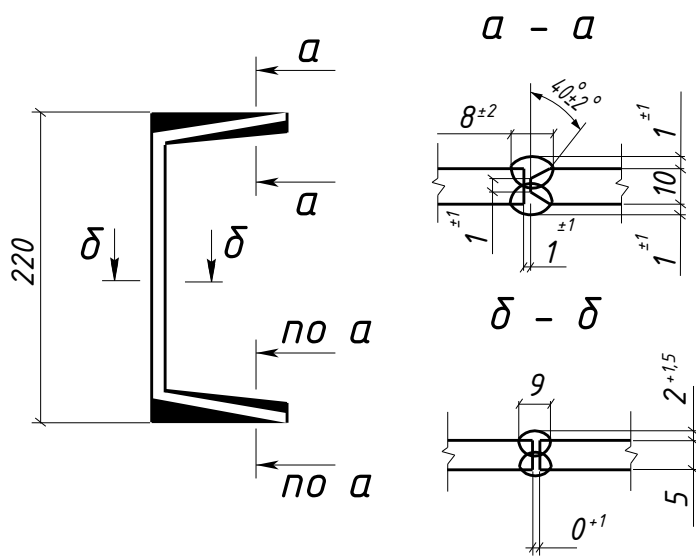
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РС7-2	907	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4
	908	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4
	911	1	L50x5	1181	4.5	4.5		С245-4
	912	1	L50x5	1181	4.5	4.5		С245-4
	1149	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4
	1150	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6							266.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС7-2	1	266.0	266.0
Итого:		266.0	

Выборка металла				
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг	
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	28.2	
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	235.2	
Масса напл. металла:			2.6	
Итого:			266.0	



Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



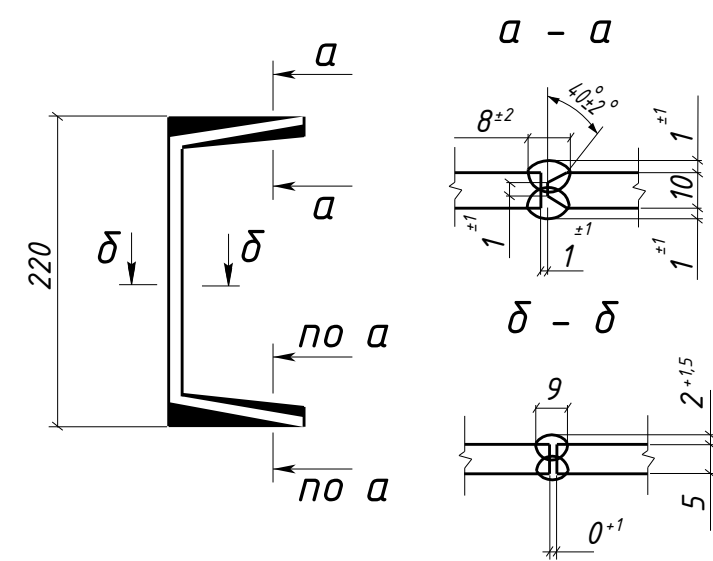
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3				Стадия
				Лист
				Листов
Проверил				000 СОЗКС
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС7-3	2	2814	562,8
Итого:			562,8

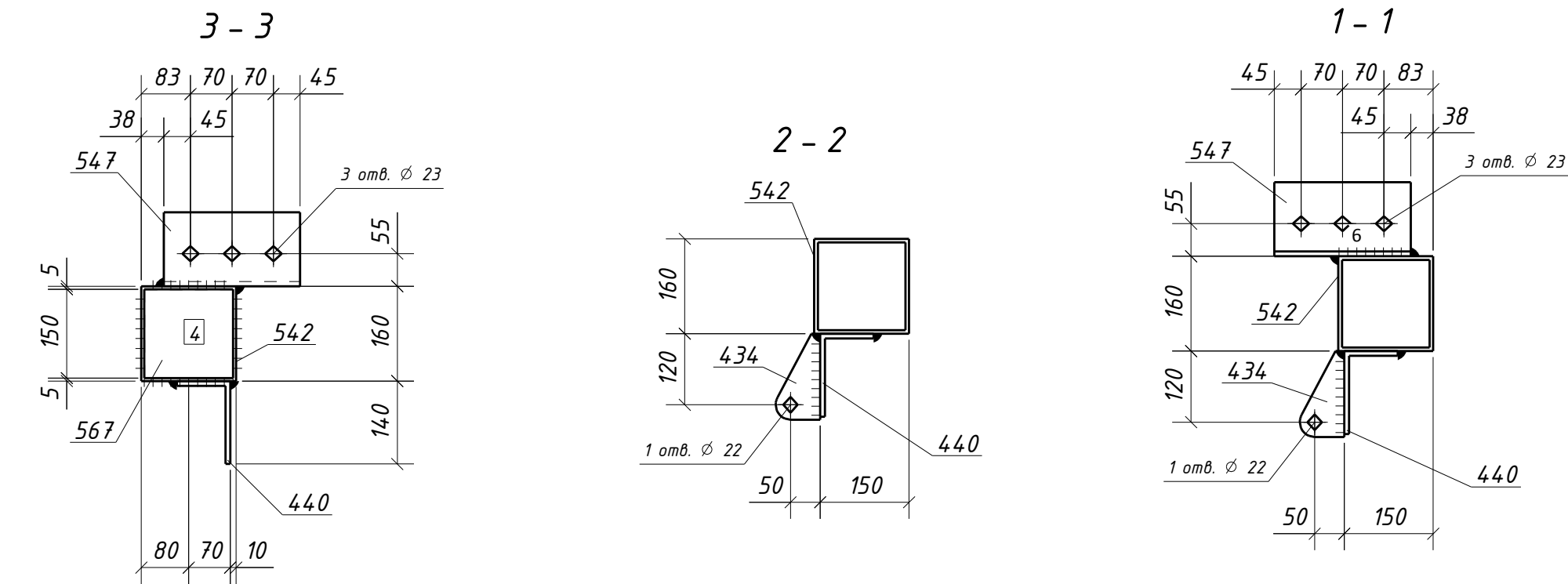
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	31,2
С245-4	LS0x5	ГОСТ 8509-93	55,6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	470,4
Масса напл. металла:			5,6
Итого:			562,8



Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

[illegible]

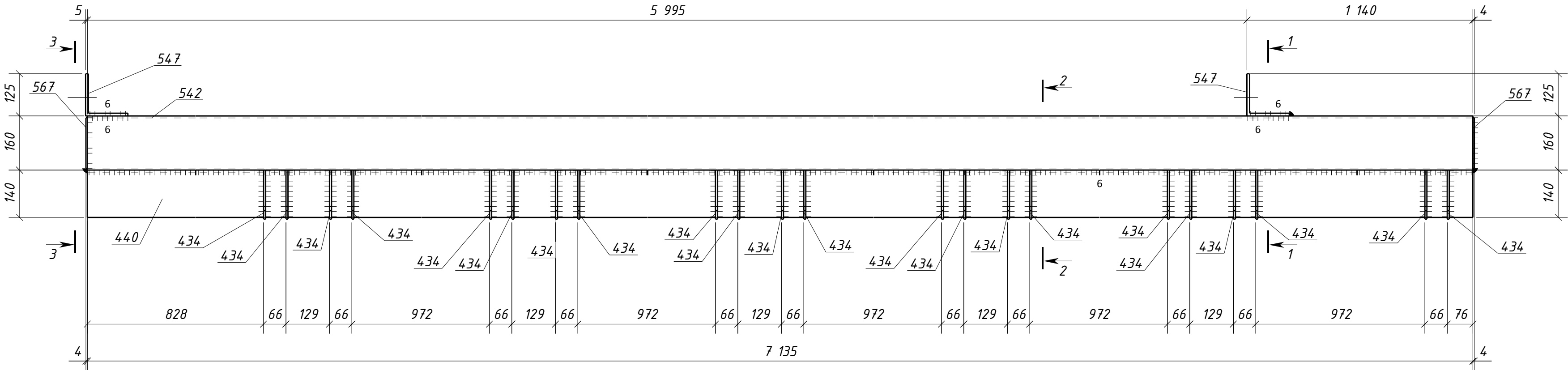
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-1	434	22	-6х75	145	0.5	11.0		С245-4	Отв.
	440	1	L140х90х8	7135	100.8	100.8		С245-4	
	542	1	ГН [160х6.0	7135	201.8	201.8		С245-4	
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						3.2	325.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-1	1	325.4	325.4
Итого:		325.4	

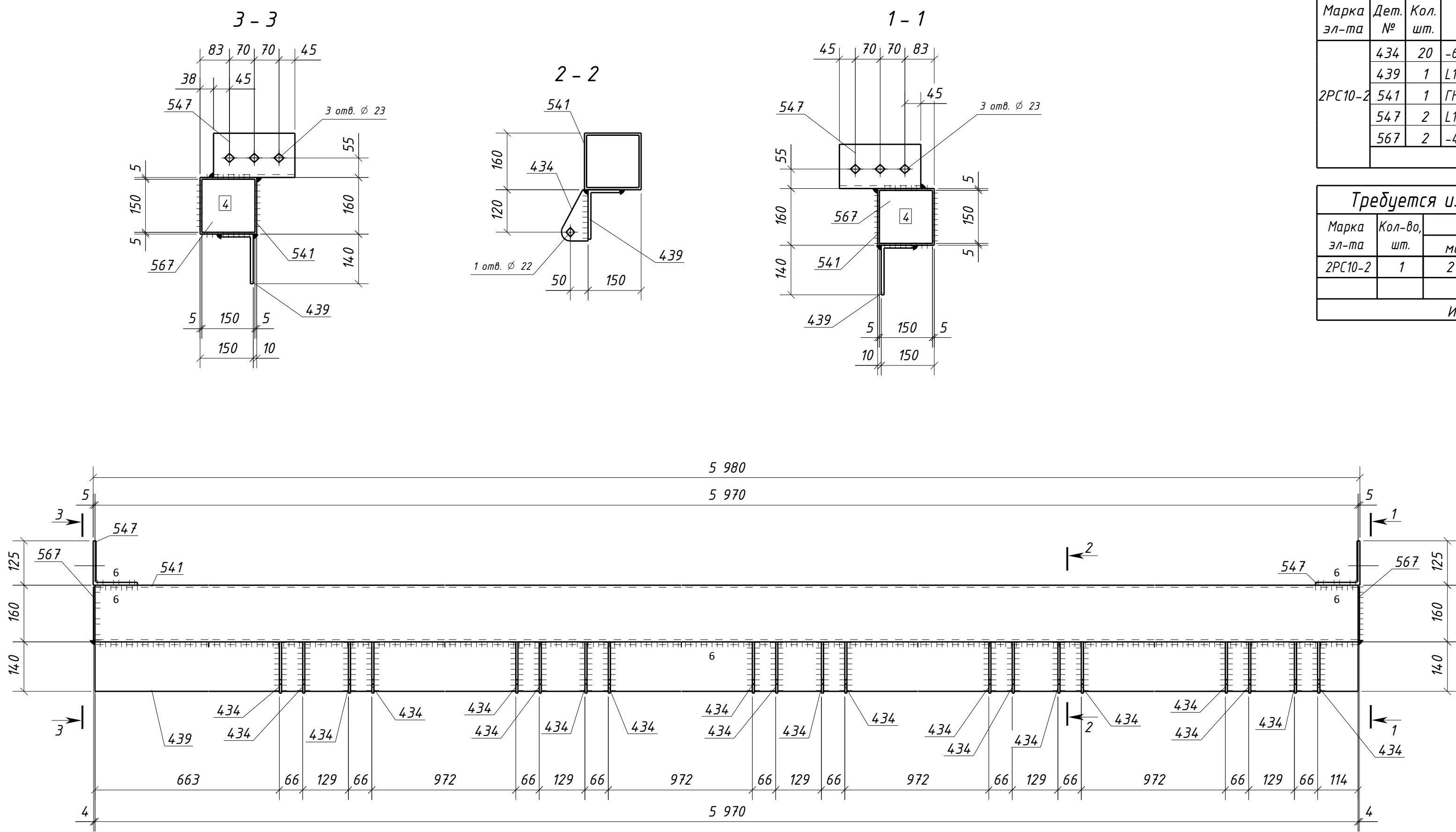
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	100.8
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	201.8
Масса напл. металла:			3.2
Итого:			325.4



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	356
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС10-2	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4
	541	1	ГН [I]160х6.0	5970	168.9	168.9		С245-4
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							274.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-2	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

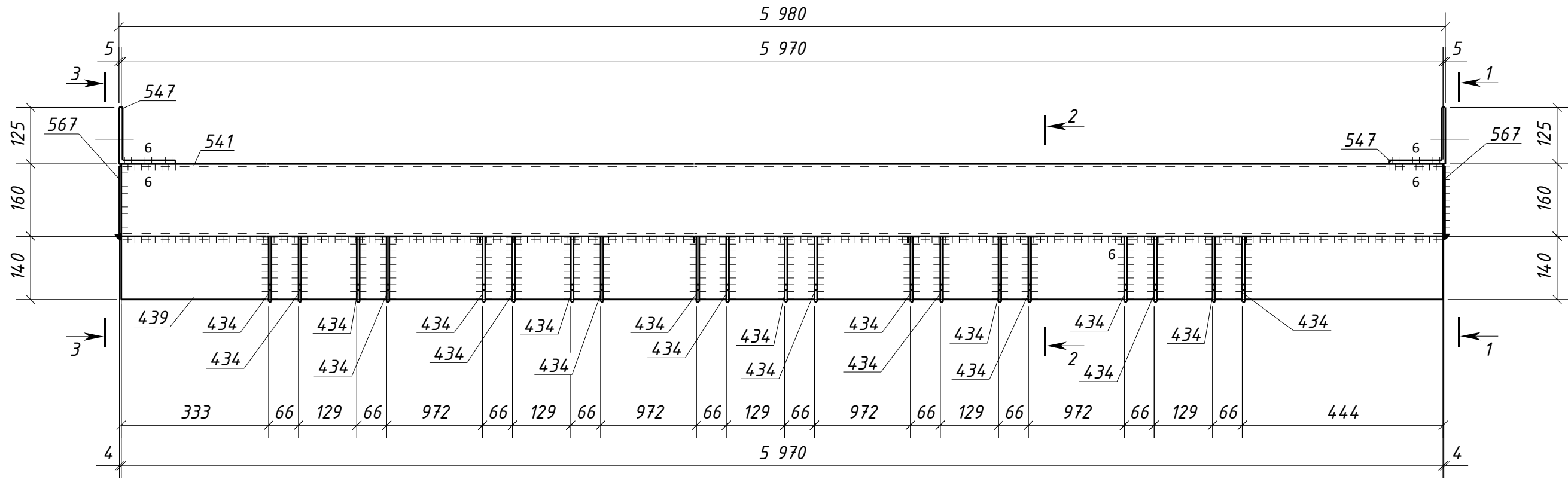
Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	357	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-2		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	358	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РС10-4	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		С245-4
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4
	541	1	ГН [160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7								274.6

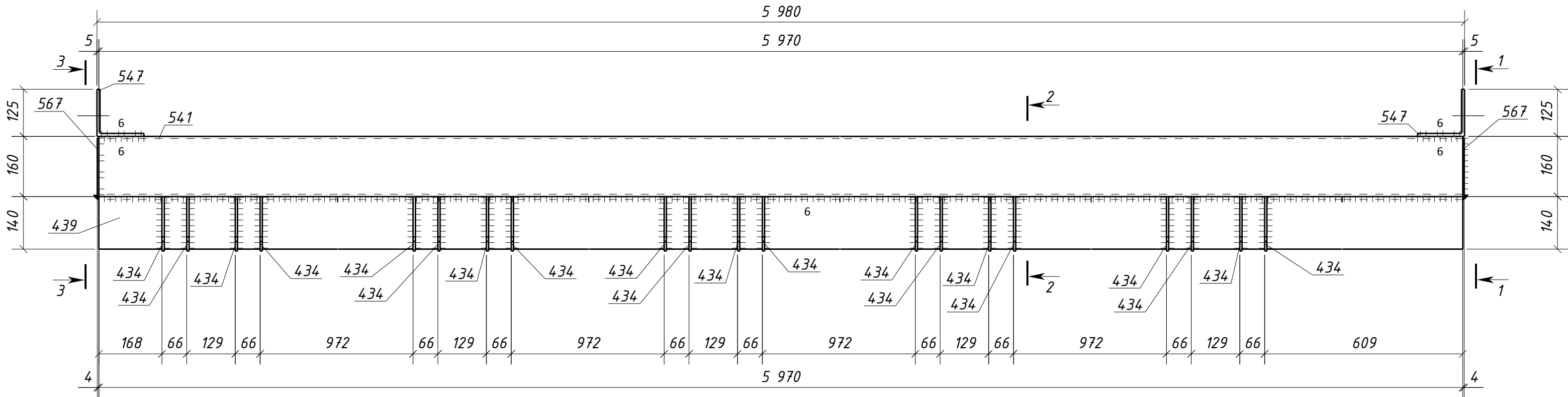
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-4	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

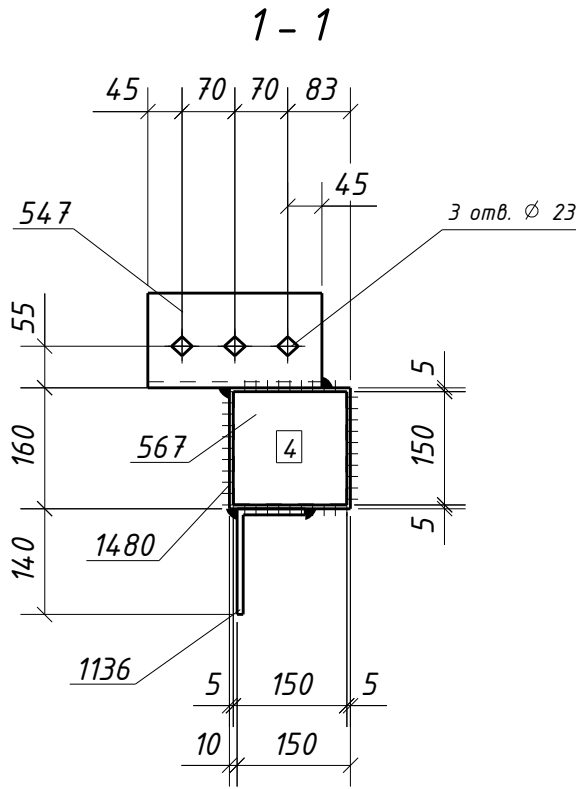
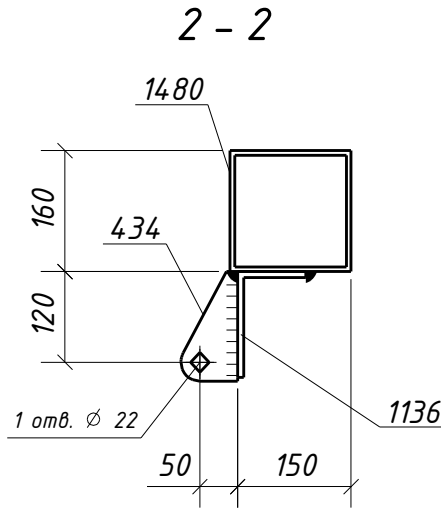
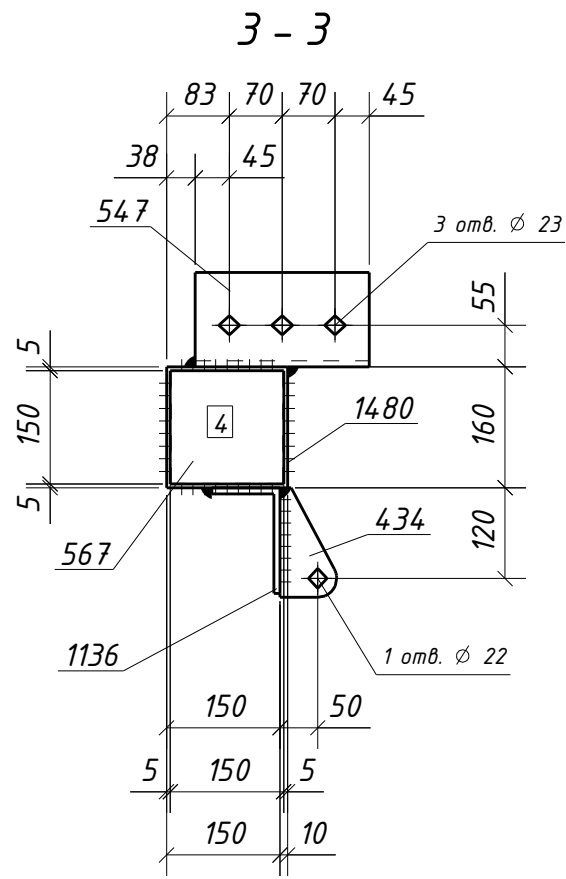
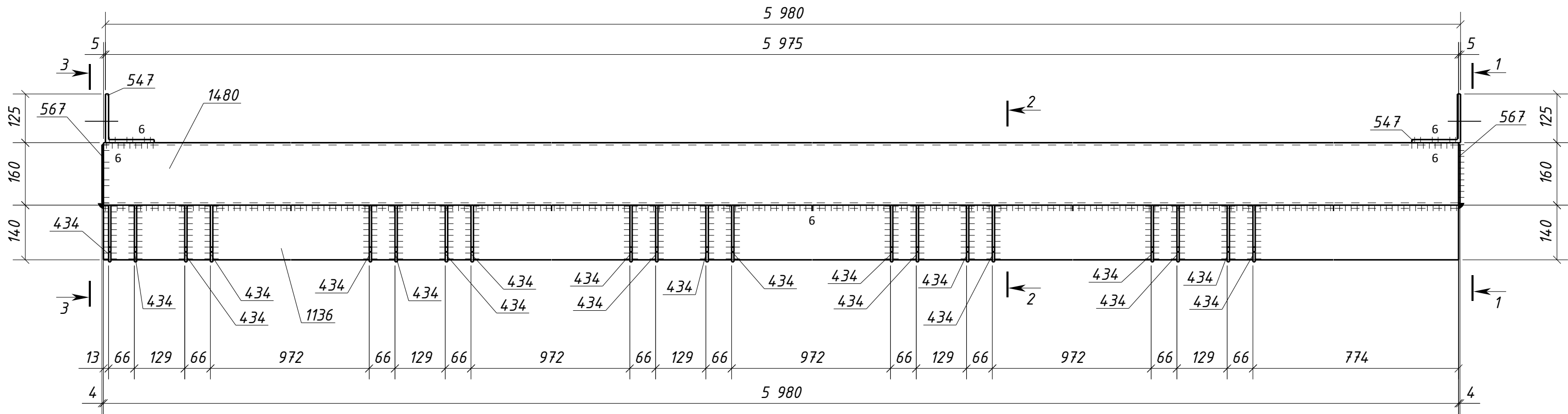
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	359
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-4		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	360
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24			Распорка 2РС10-5		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Разраб.								



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС10-6	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4 Отв.
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4 Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235
	1136	1	L140х90х8	5980	84.5	84.5		С245-4
	1480	1	ГН [160х6.0	5980	169.1	169.1		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:							274.9	

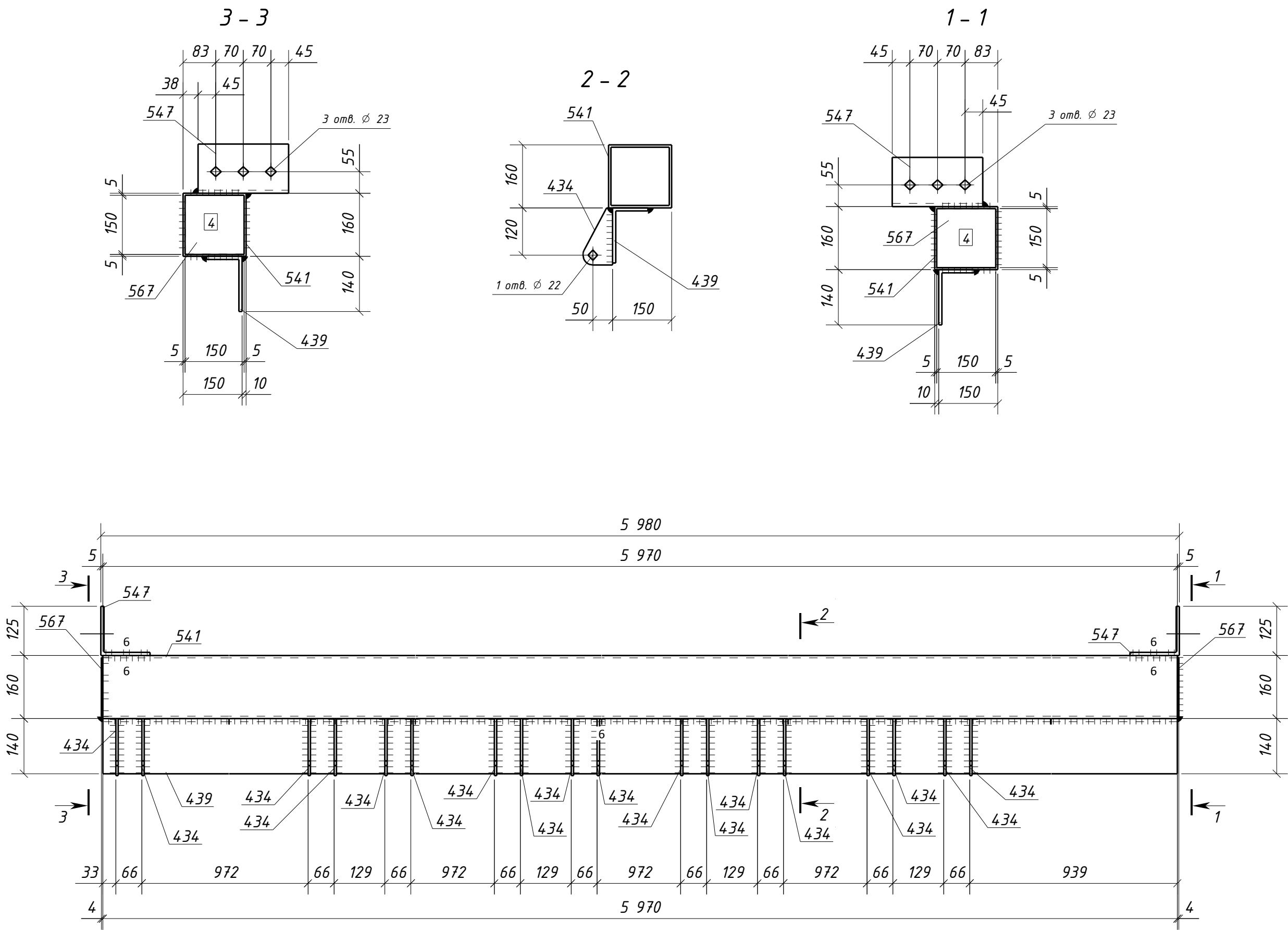
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-6	1	274.9	274.9
Итого:		274.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	84.5
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	169.1
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.9

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	361	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-6		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-7	434	18	-6x75	145	0.5	9.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						273.6		

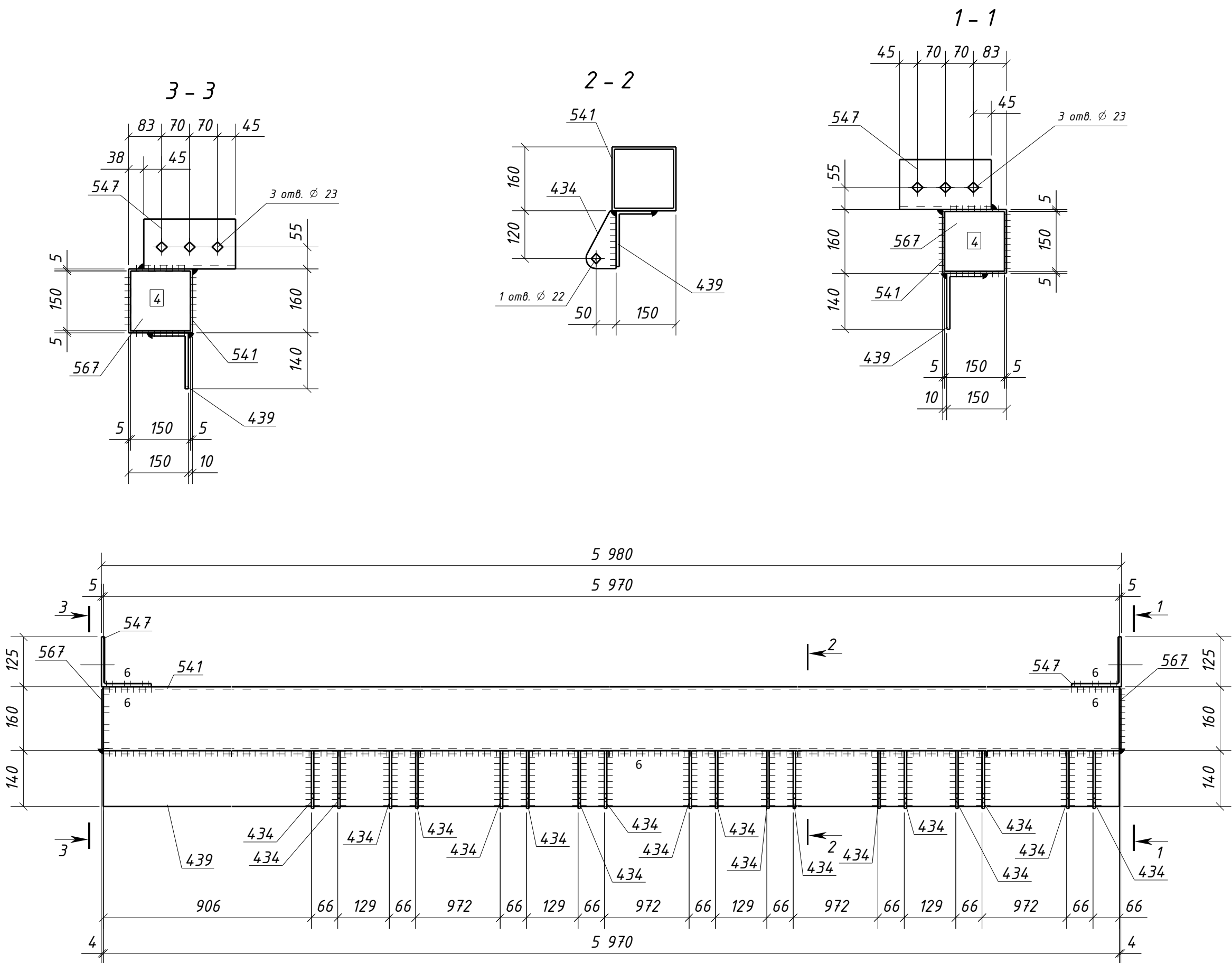
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-7	1	273.6	273.6
Итого:		273.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			273.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	362
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-7		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РС10-8	434	18	-6x75	145	0.5	9.0		С245-4
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7								273.6

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-8	1	273.6	273.6
Итого:		273.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			273.6

1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;

3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;

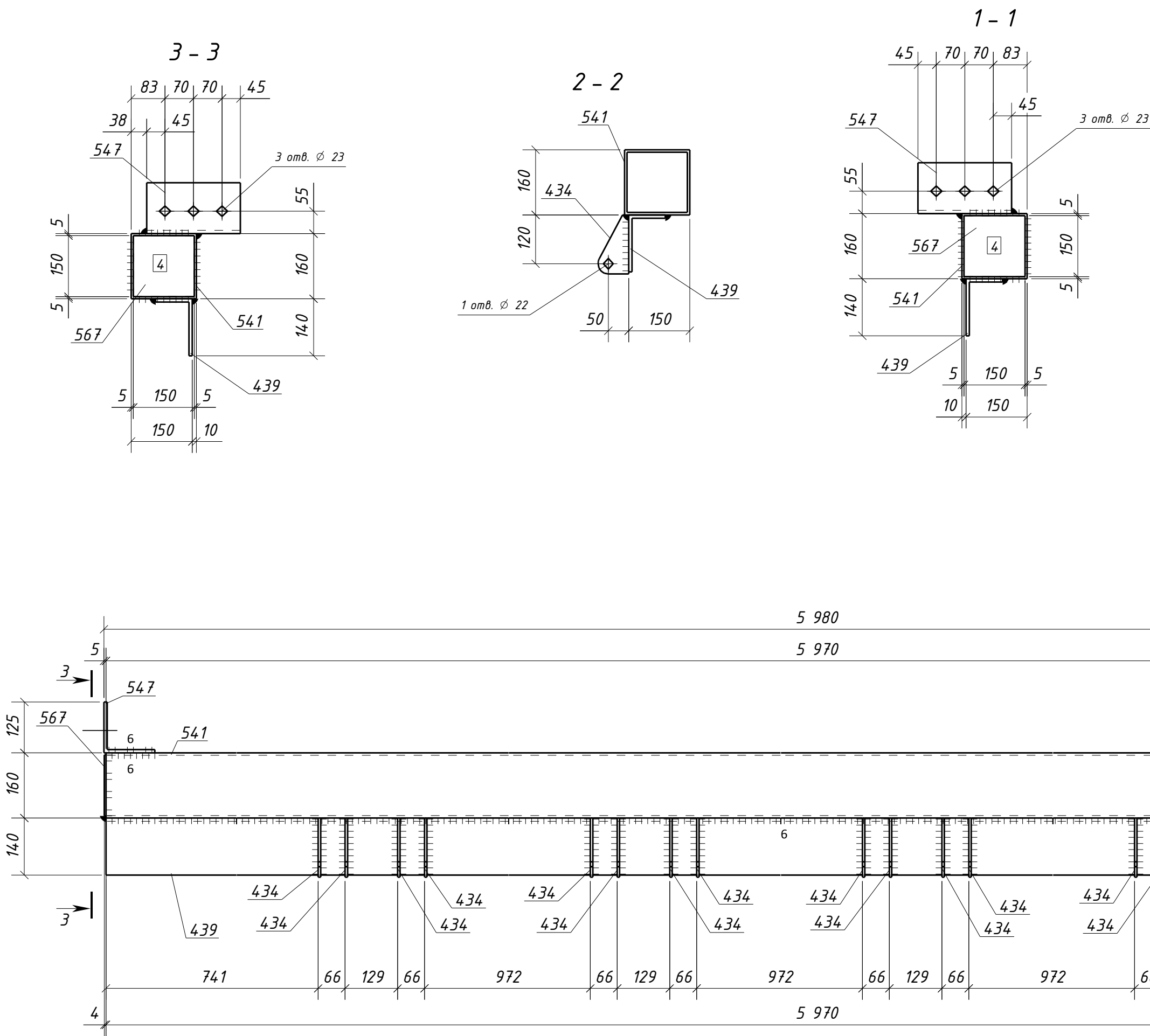
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;

-ДС - с дальней стороны детали;

-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	363
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-8		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РС10-9	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		С245-4
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7								274.6

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-9	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

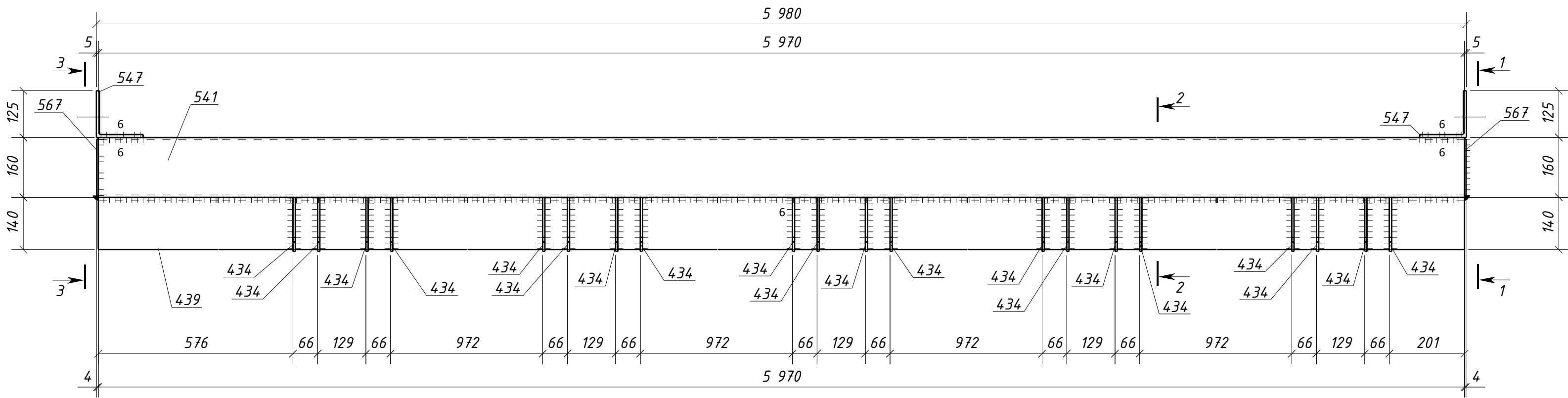
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	364
									Листов
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-9		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС10-1	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		С245-4
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4
	541	1	ГН [160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							274.6	

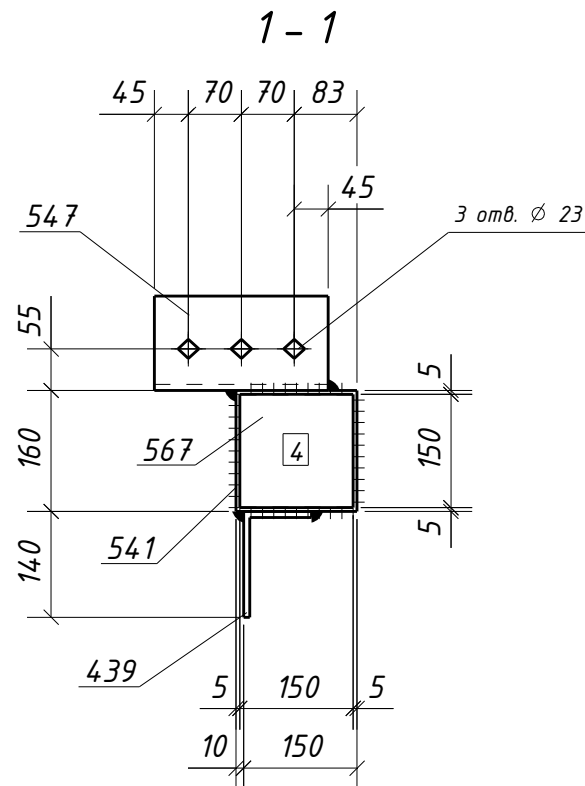
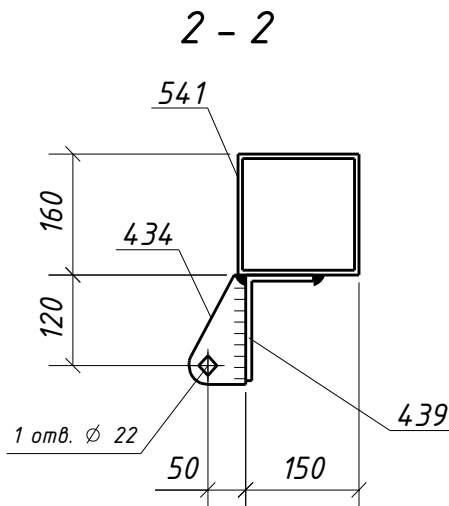
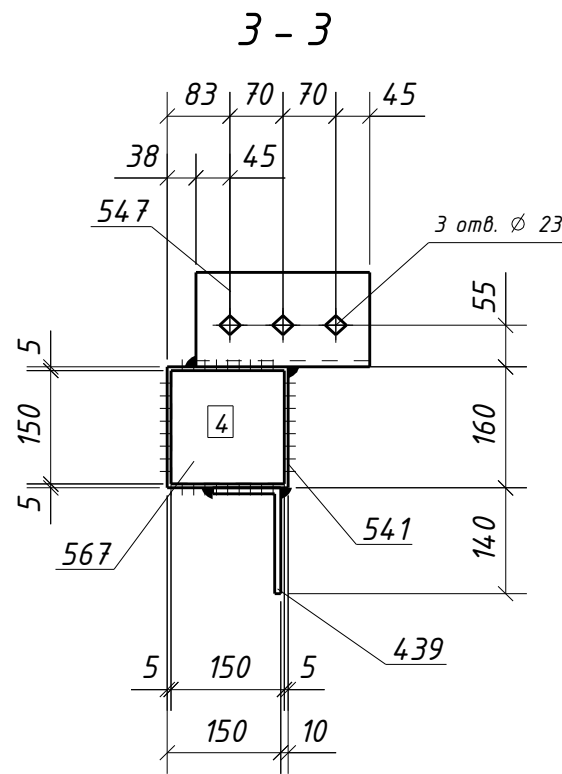
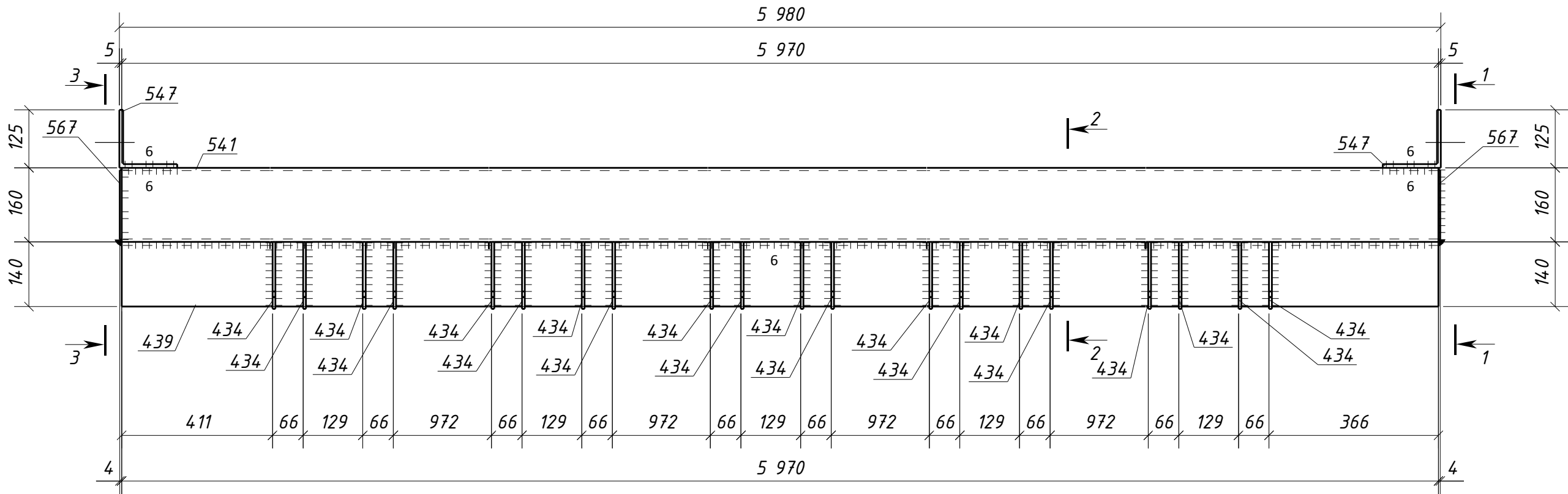
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-10	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	365	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-10		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС10-1	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							274.6	

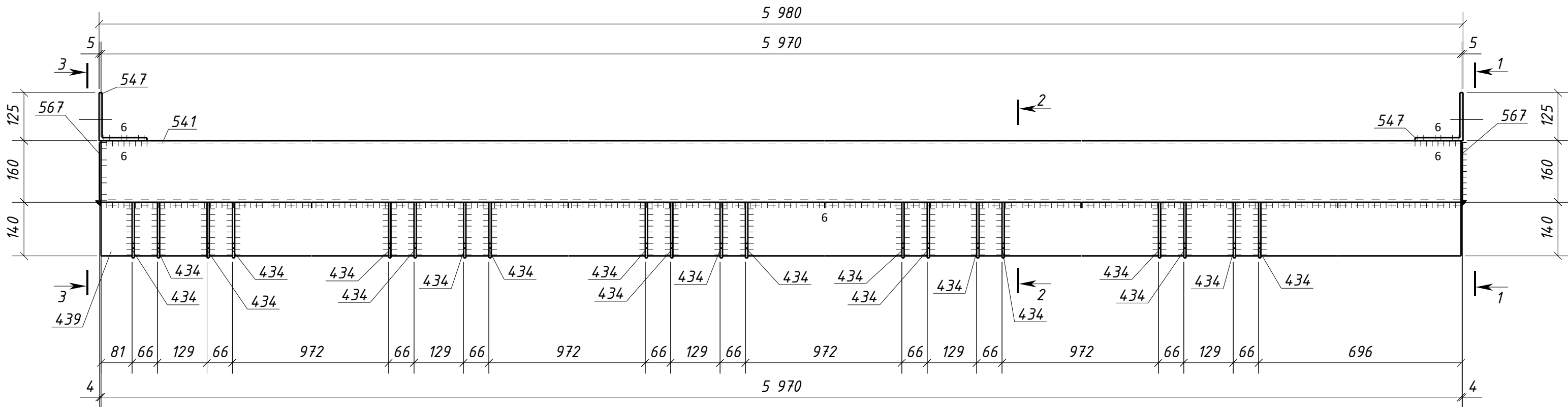
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-11	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
C245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
C245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

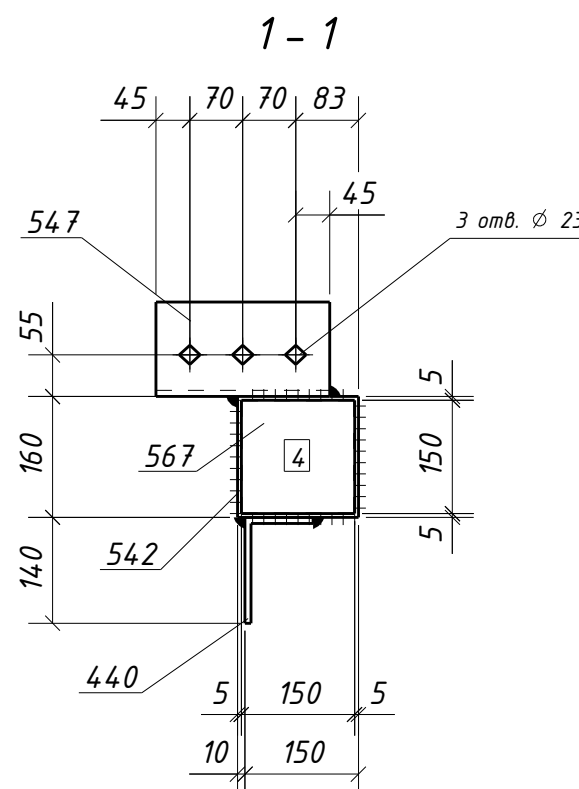
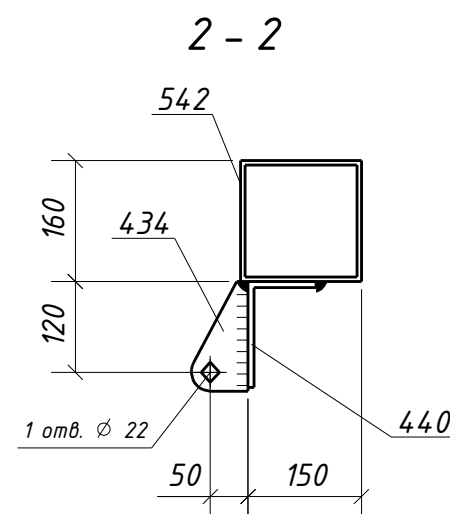
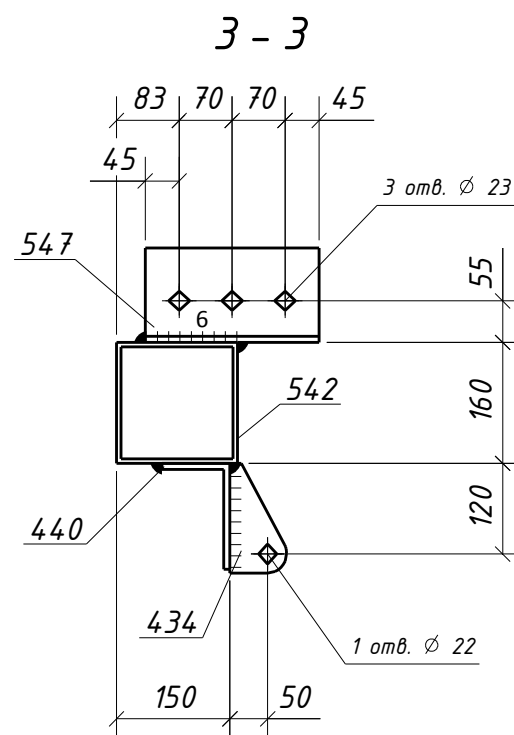
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	366	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-11		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт

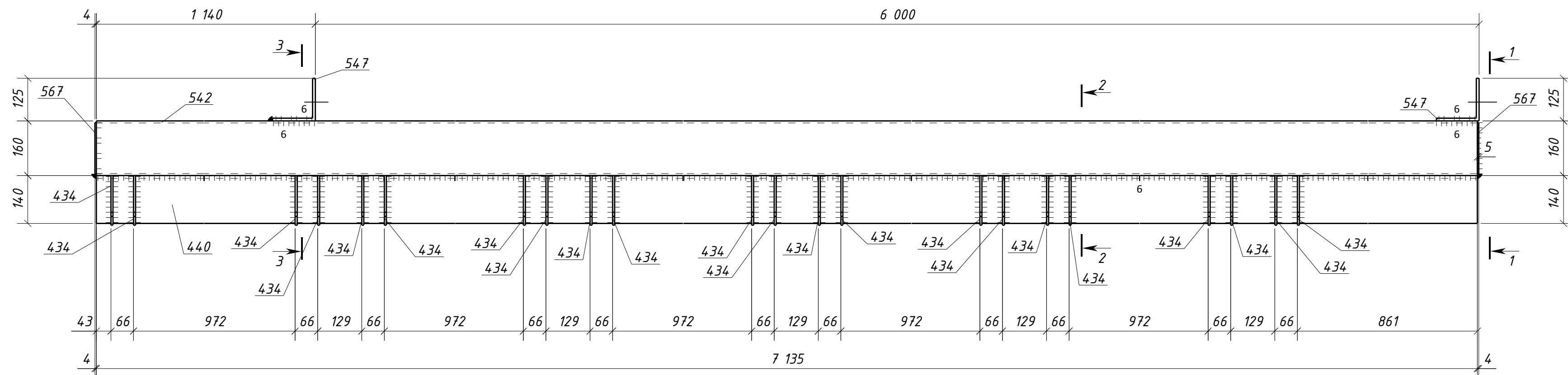
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	368
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24			Распорка 2РС10-13		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-1	434	22	-6x75	145	0.5	11.0		С245-4	Отв.
	440	1	L140x90x8	7135	100.8	100.8		С245-4	
	542	1	ГН 1160x6.0	7135	201.8	201.8		С245-4	
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2						325.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-14	1	325.4	325.4
Итого:			325.4

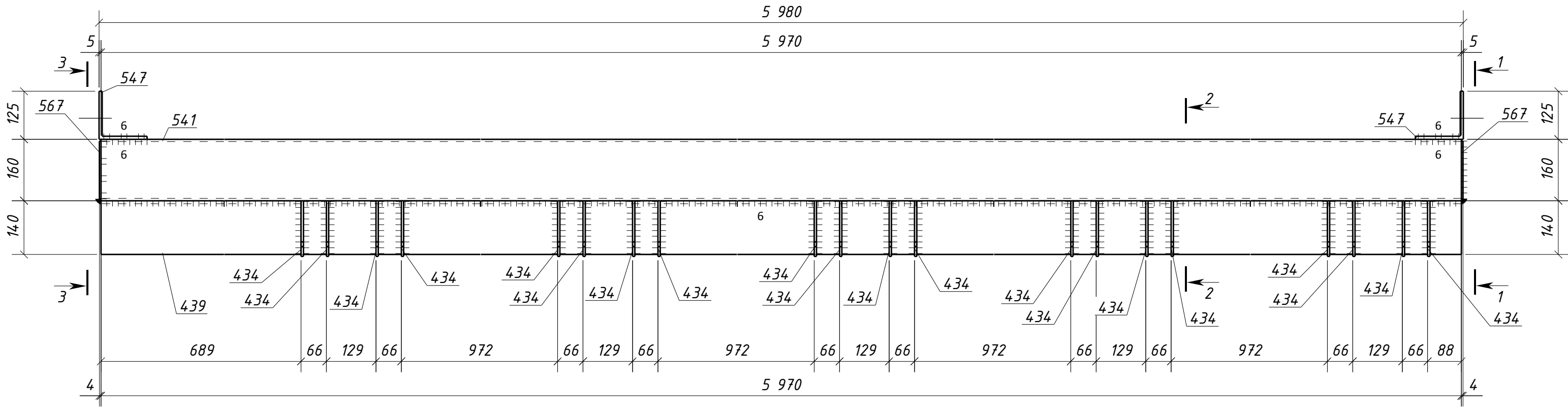
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
C245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	100.8
C245-4	Тр.кв. 160x6.0	ГОСТ 30245-2003	201.8
Масса напл. металла:			3.2
Итого:			325.4



1. Общие данные см. п.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС – с ближней стороны детали;
 - ДС – с дальней стороны детали;
 - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	369	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Распорка 2РС10-14	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-1	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН [I]160х6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						274.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-16	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

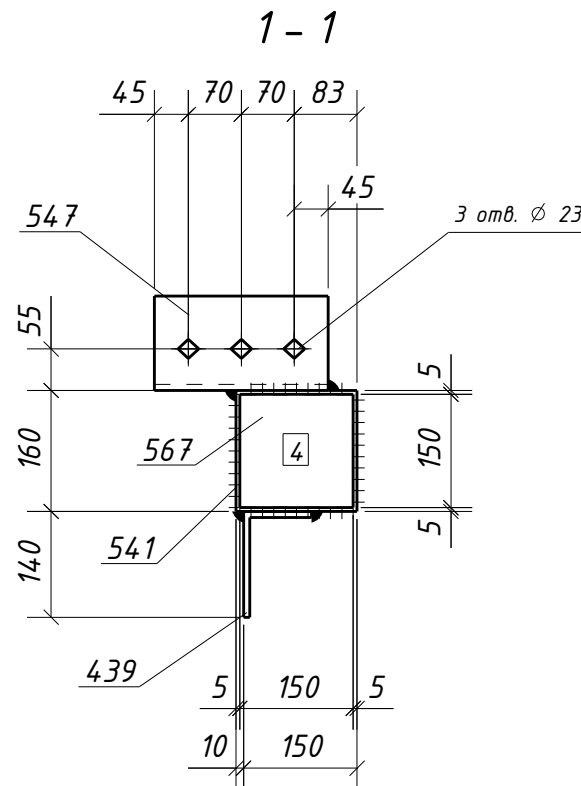
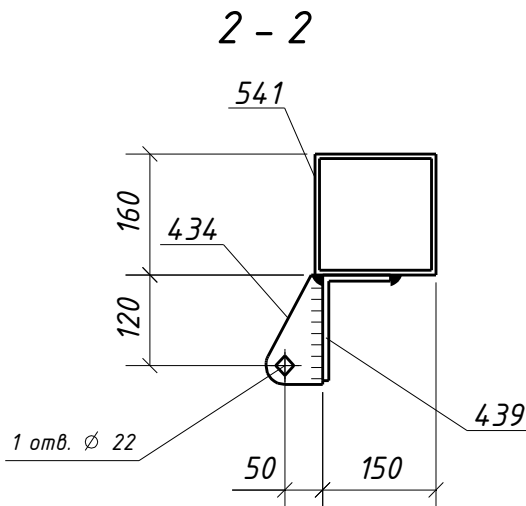
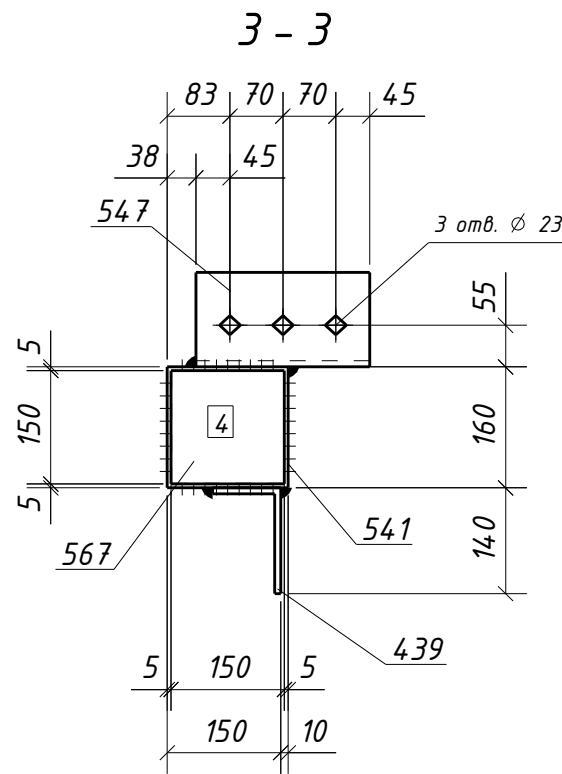
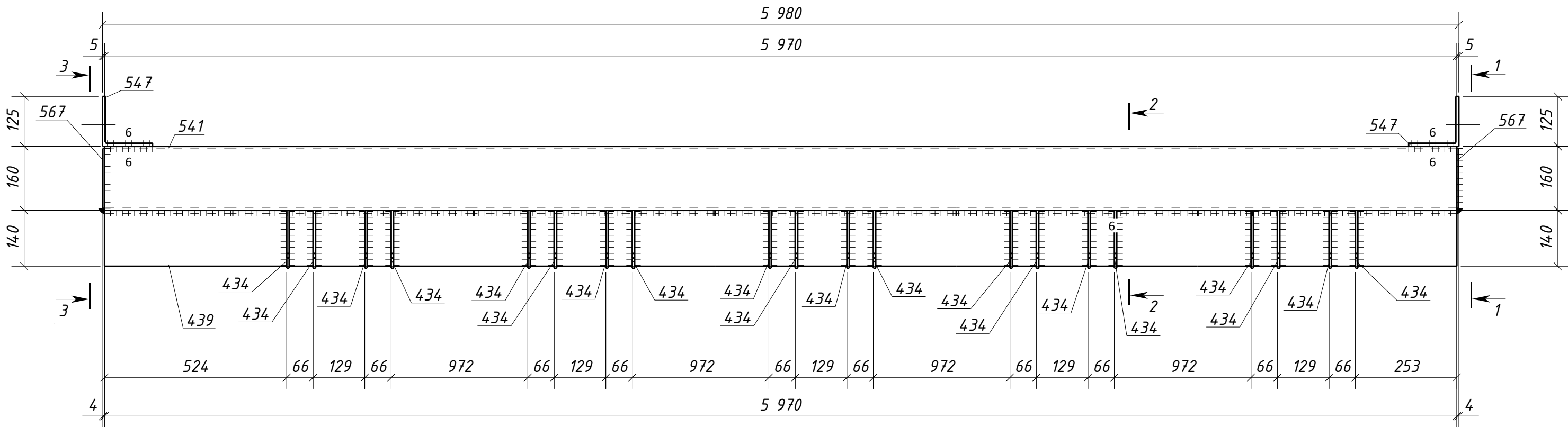
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	371	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-16		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-1	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН [I]160х6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						274.6		

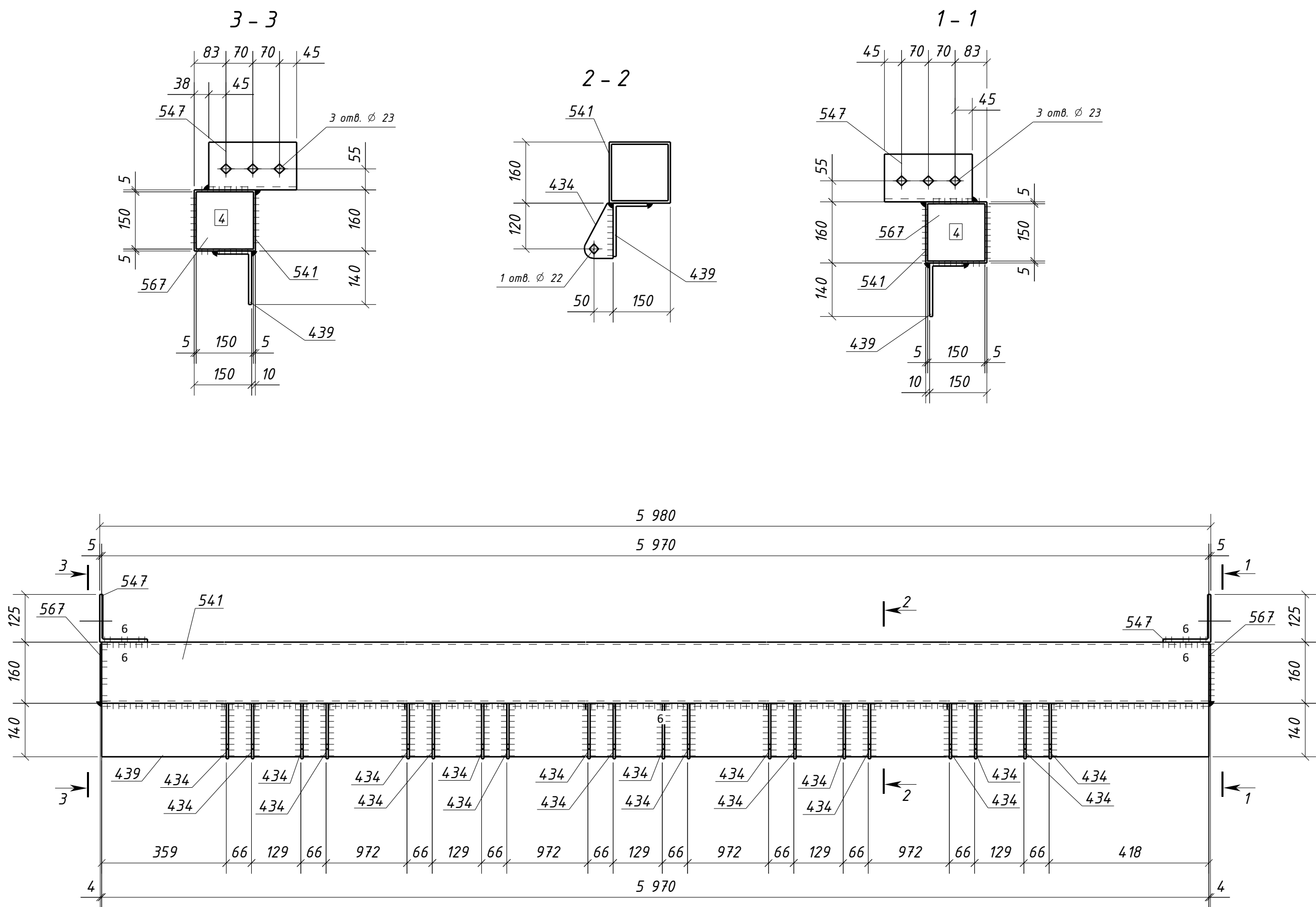
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-17	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	372	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-17		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-1	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН [I]160х6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						274.6		

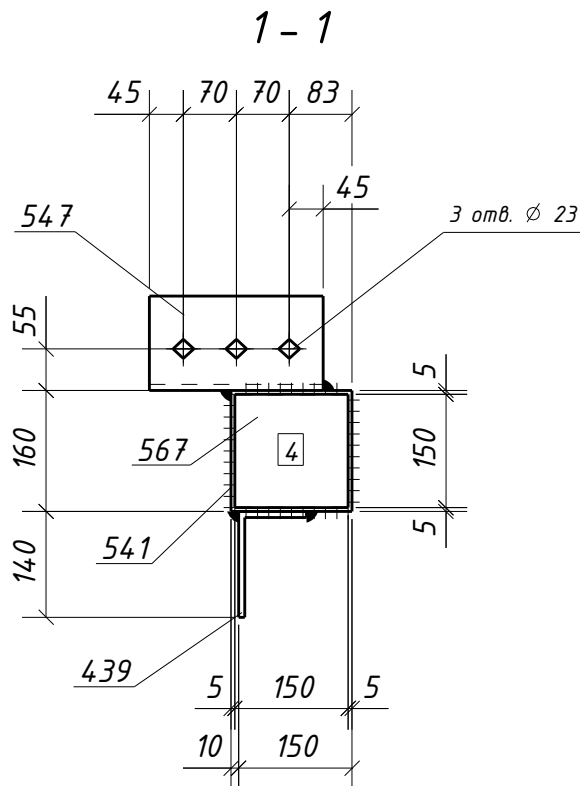
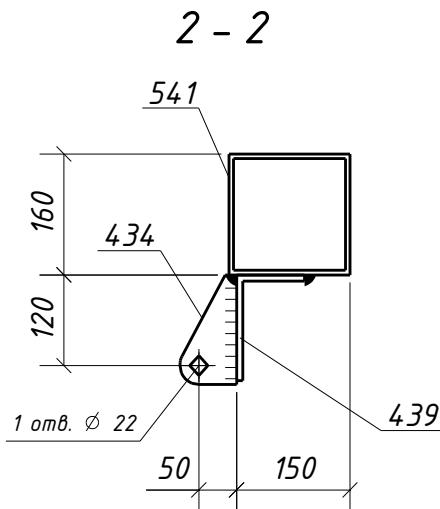
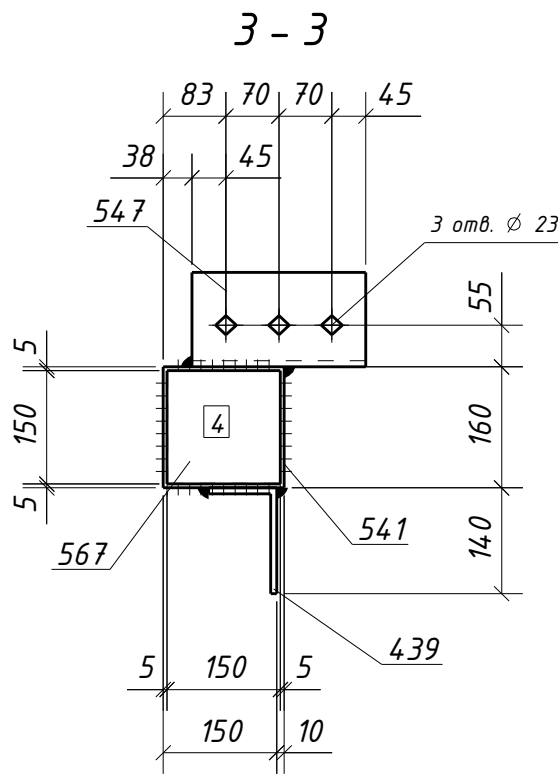
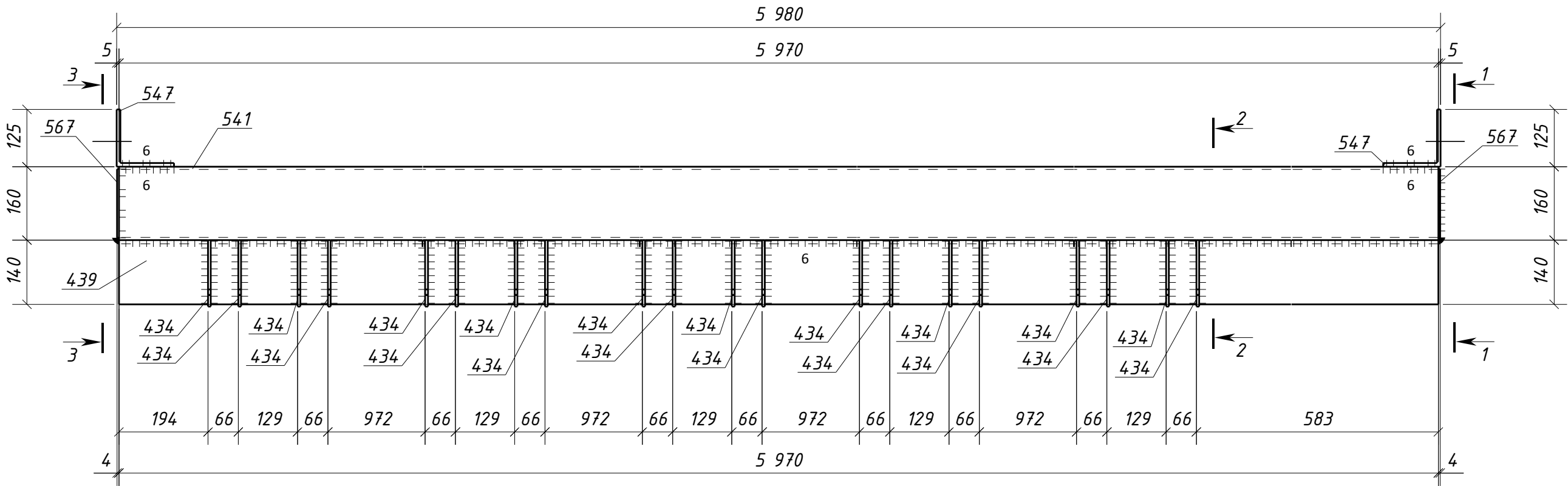
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-18	1	274.6	274.6
		Итого:	274.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	373
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-18		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РС10-1	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		С245-4
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7								274.6

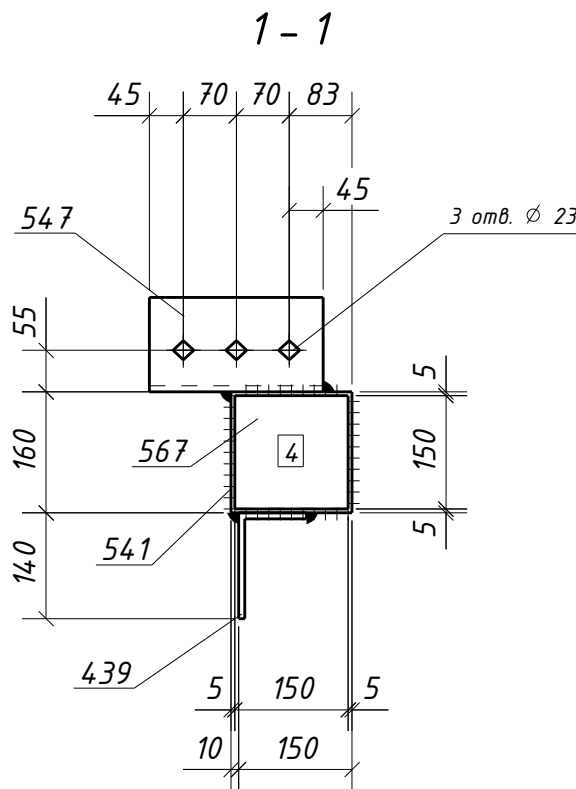
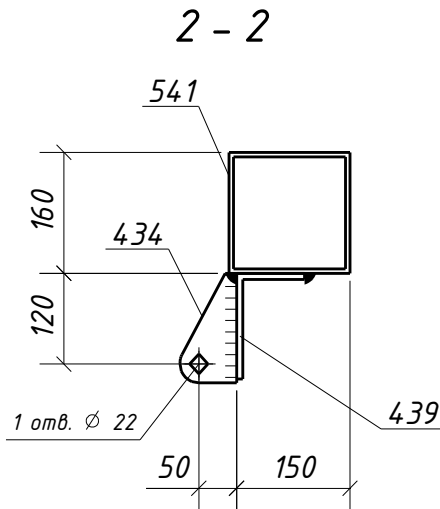
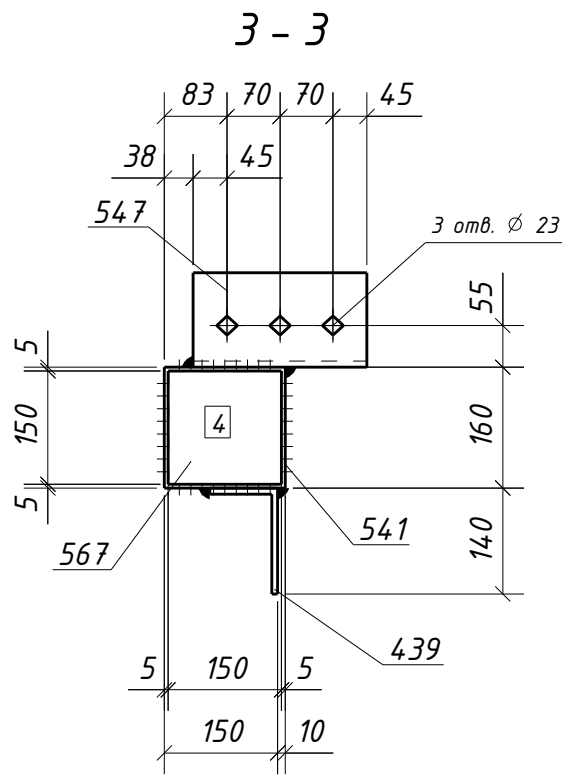
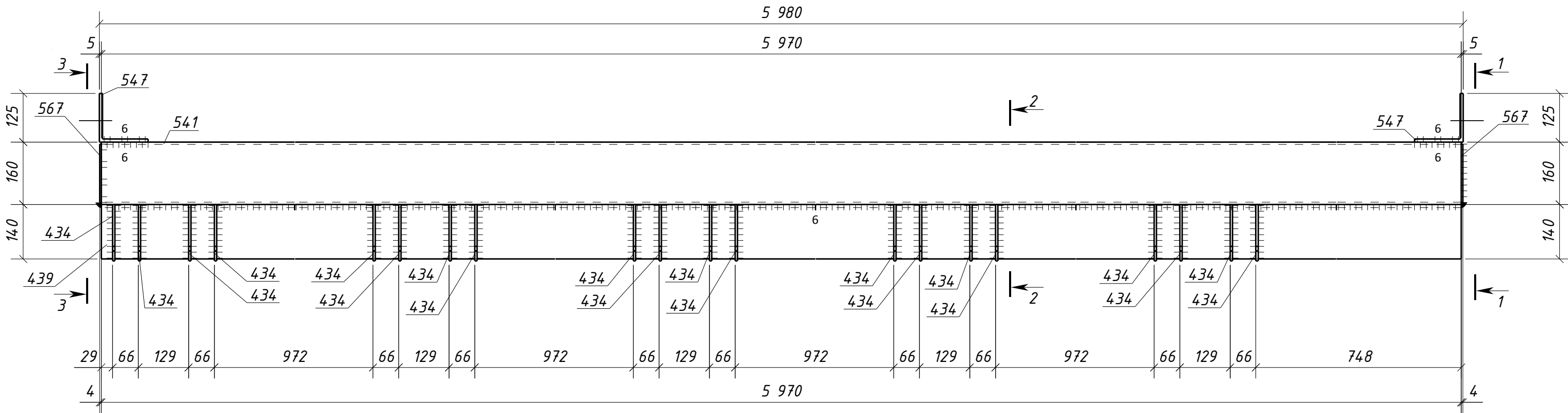
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-19	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	374	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-19		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС10-2	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		
	541	1	ГН [160x6.0	5970	168.9	168.9		
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7							274.6	

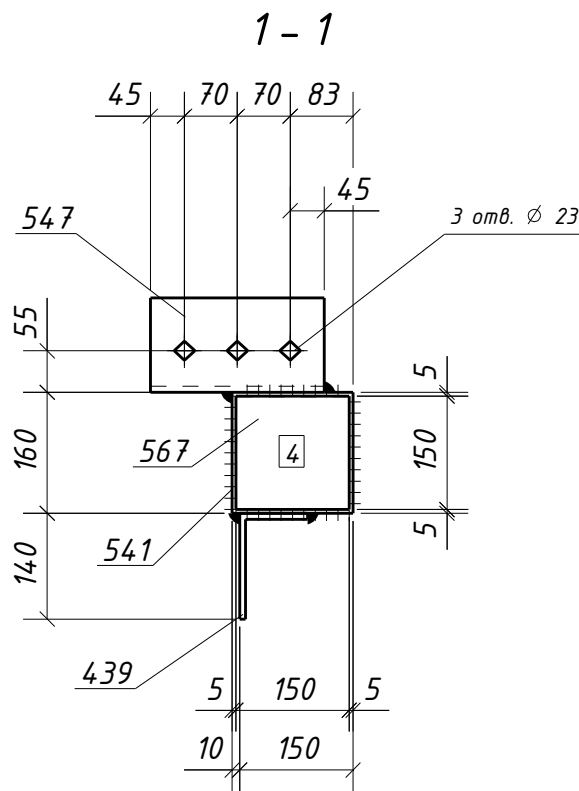
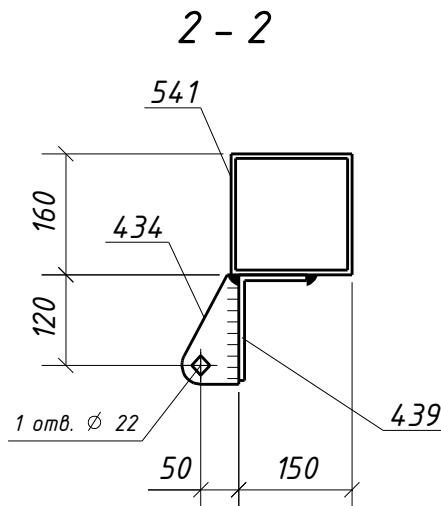
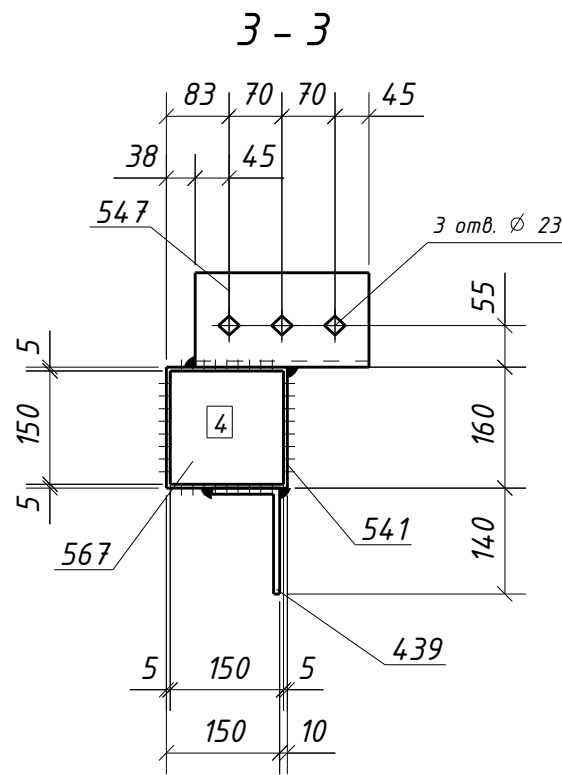
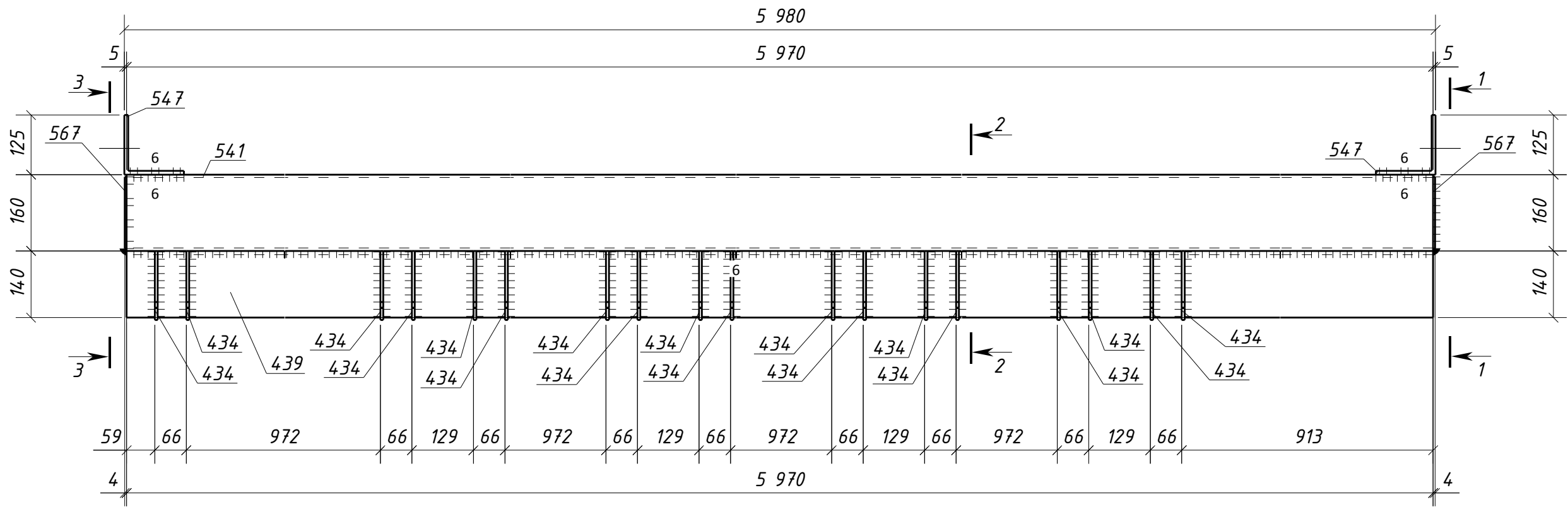
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-20	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
C245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
C245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
								Р	375
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-20		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-2	434	18	-6x75	145	0.5	9.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7								273.6	

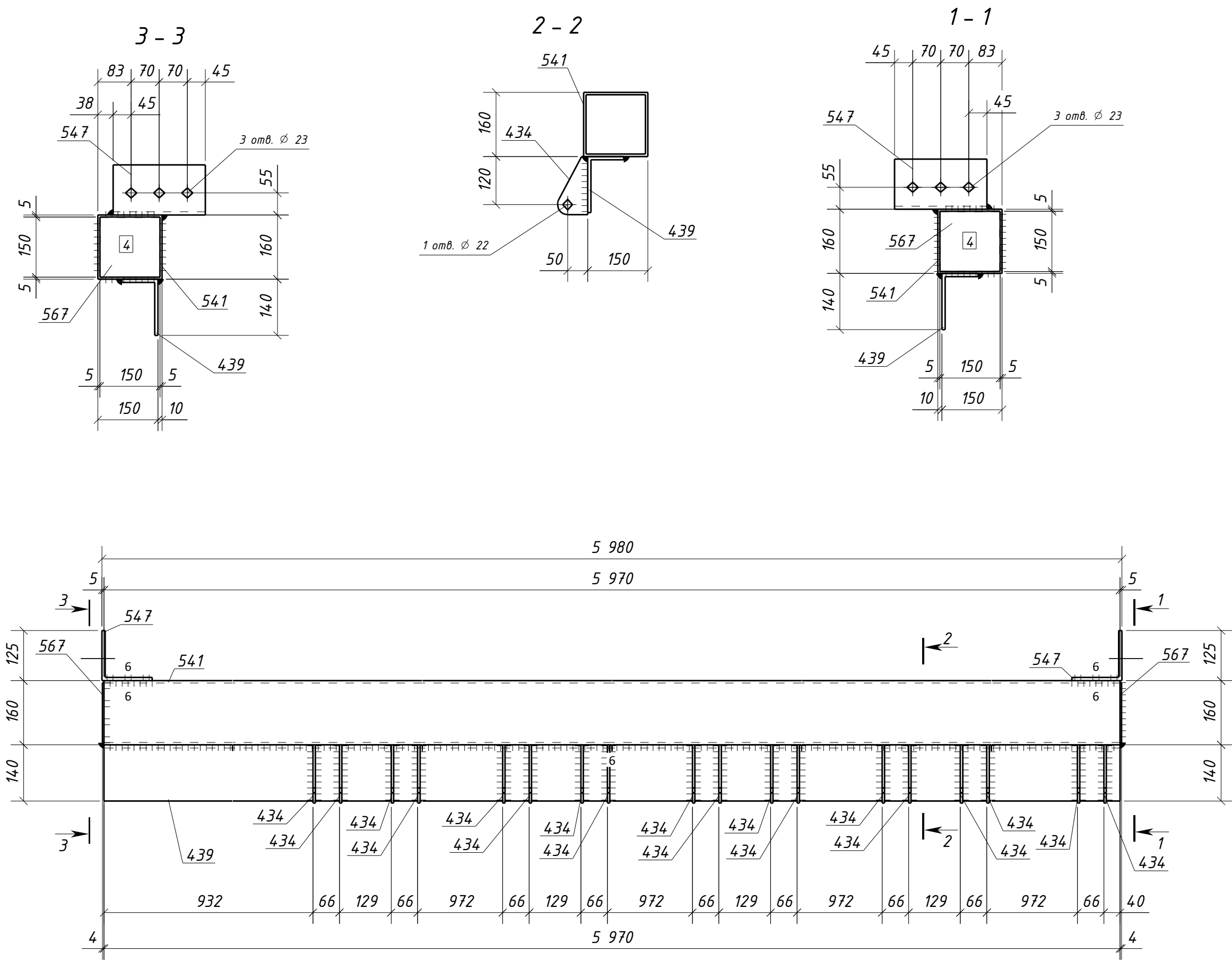
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-21	1	273.6	273.6
Итого:		273.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			273.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	376	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-21	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РС10-2	434	18	-6х75	145	0.5	9.0		С245-4
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4
	541	1	ГН [I]160х6.0	5970	168.9	168.9		С245-4
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7								273.6

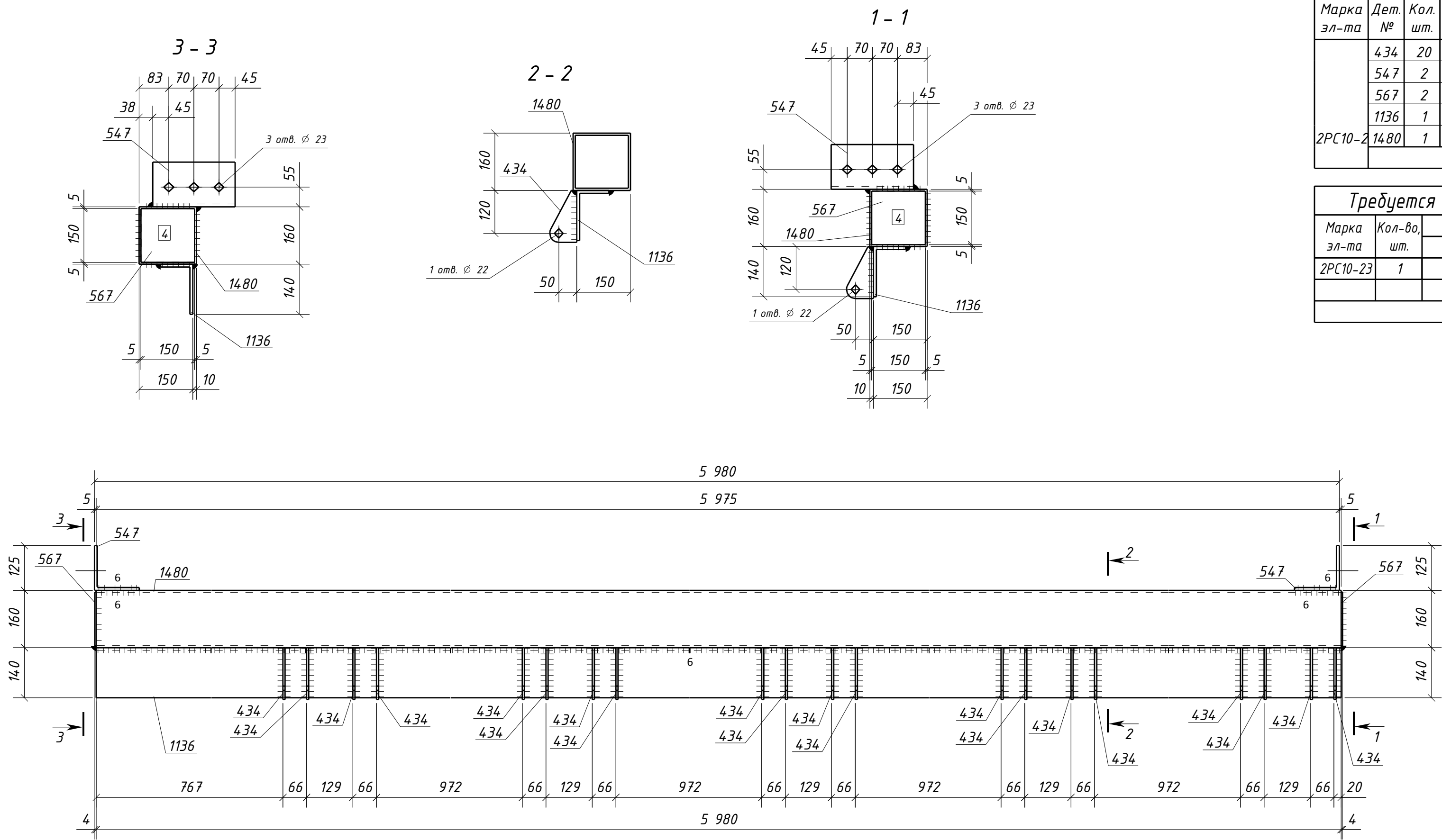
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-22	1	273.6	273.6
Итого:		273.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			273.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	377	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-22		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС10-2	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		Отв.
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		
	1136	1	L140х90х8	5980	84.5	84.5		
	1480	1	ГН [1]160х6.0	5980	169.1	169.1		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							274.9	

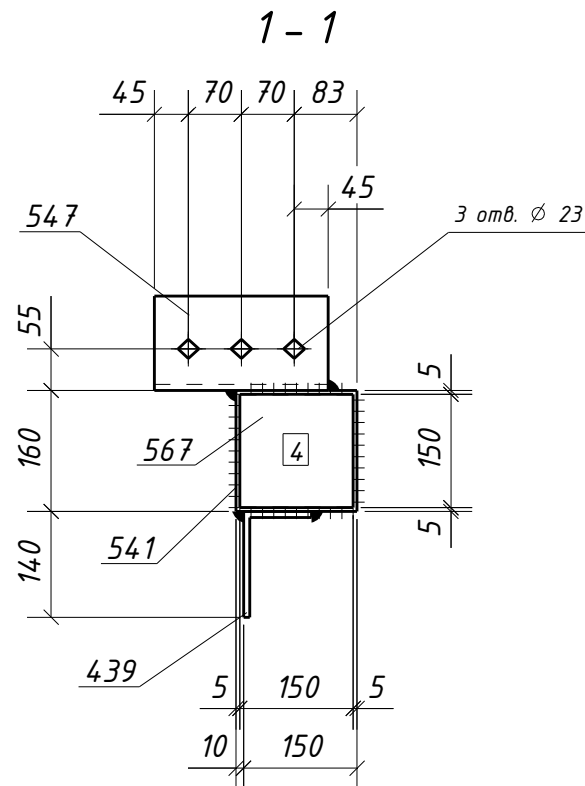
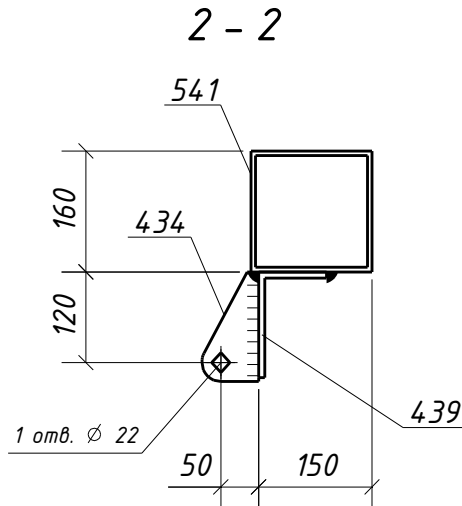
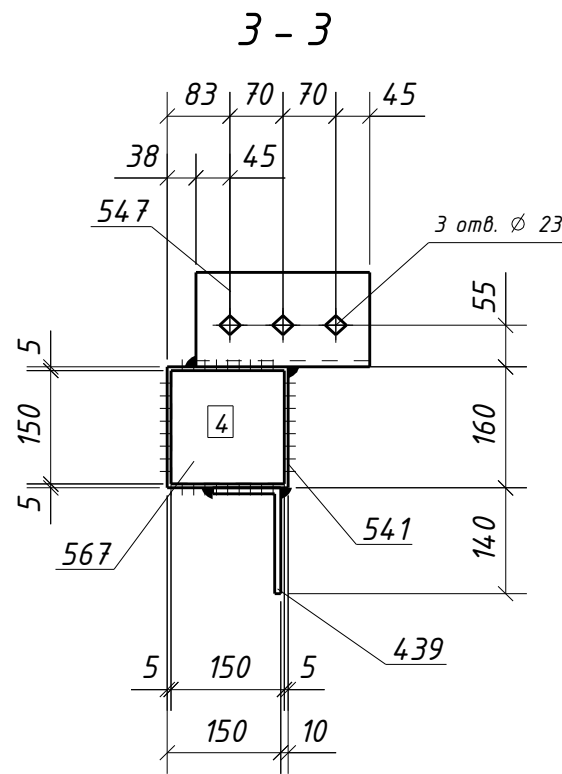
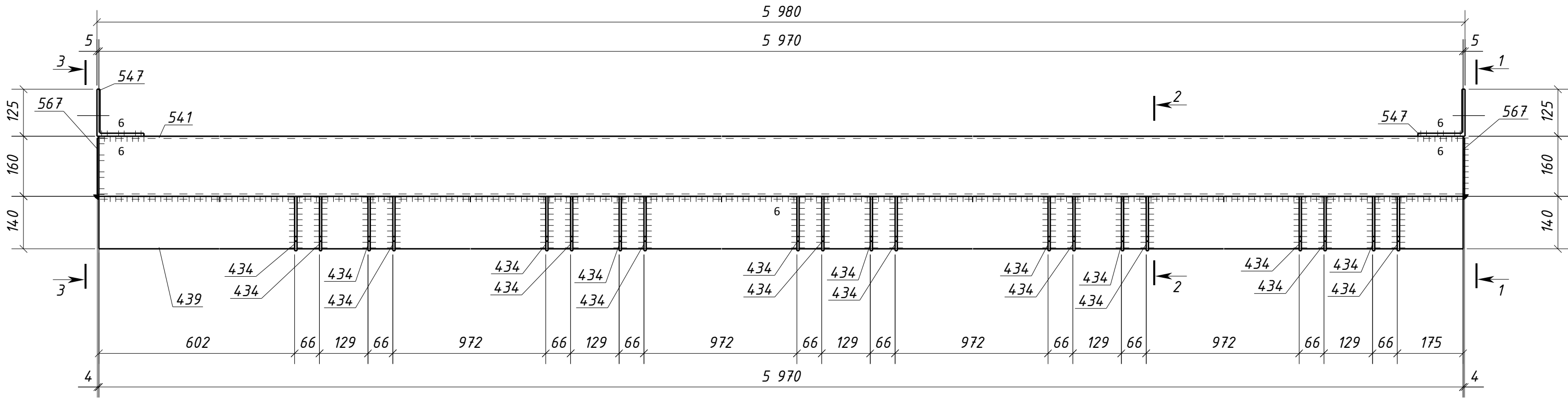
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-23	1	274.9	274.9
Итого:		274.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
C245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	84.5
C245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	169.1
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.9

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	378	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-23		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-2	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7								274.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-24	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

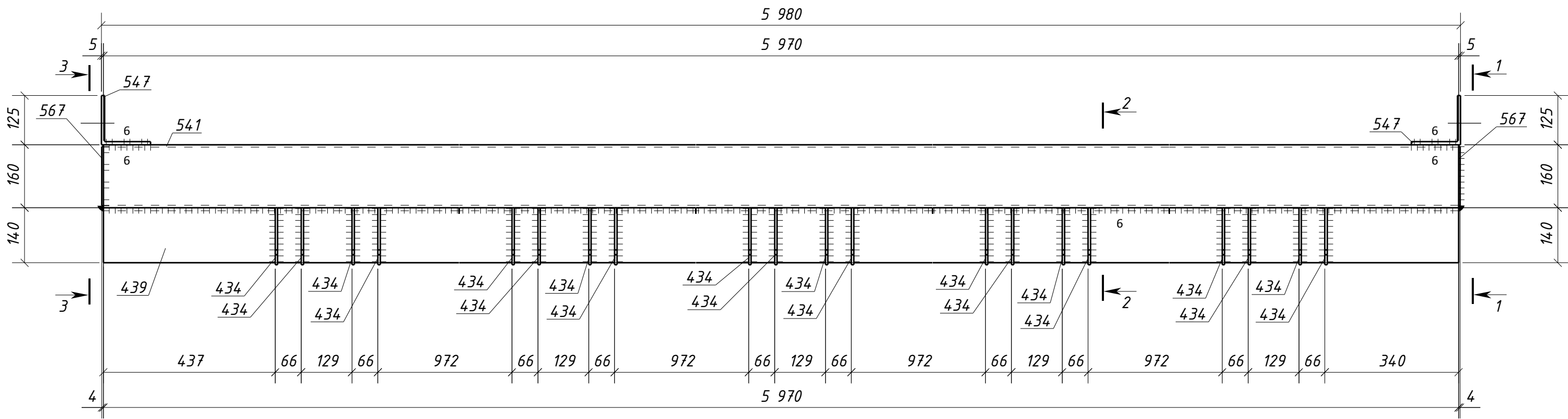
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	379	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-24		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-2	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН [160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						274.6		

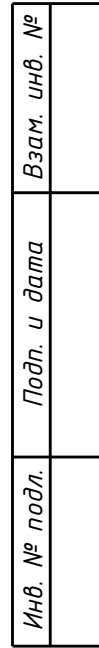
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-25	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

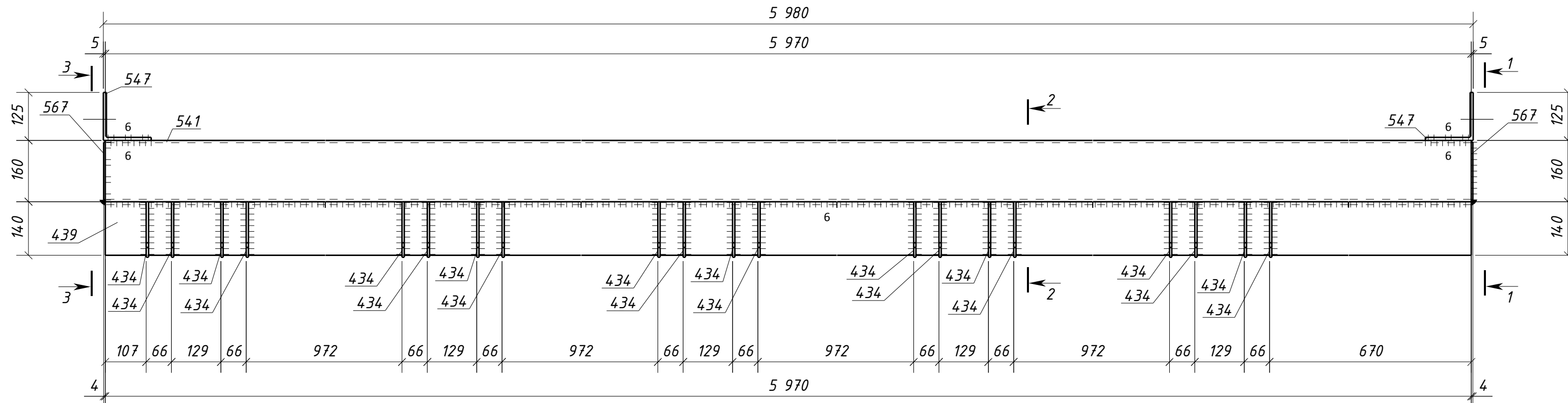
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	380	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-25		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					



Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
C245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
C245-4	Тр.кв. 160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	381	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Распорка 2РС10-26	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					



Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-27	1	274.6	274.6
Итого:			274.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

- Условные обозначения:
 – отверстие под постоянный болт

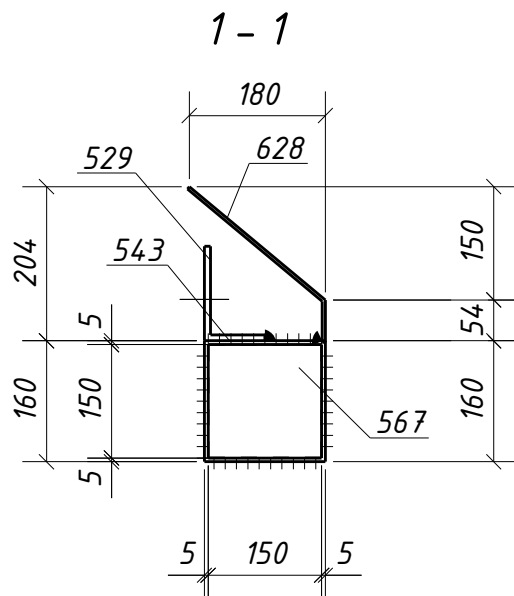
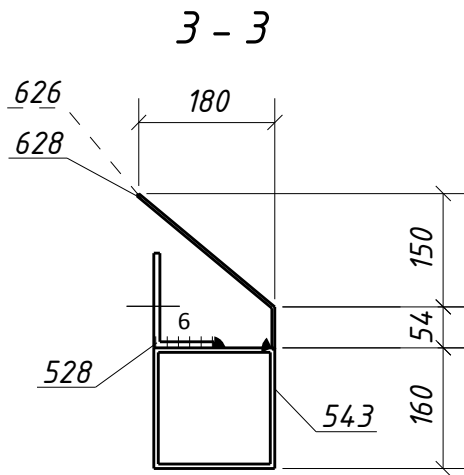
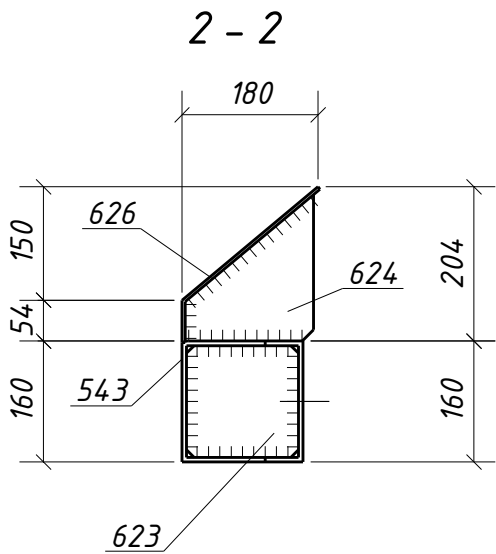
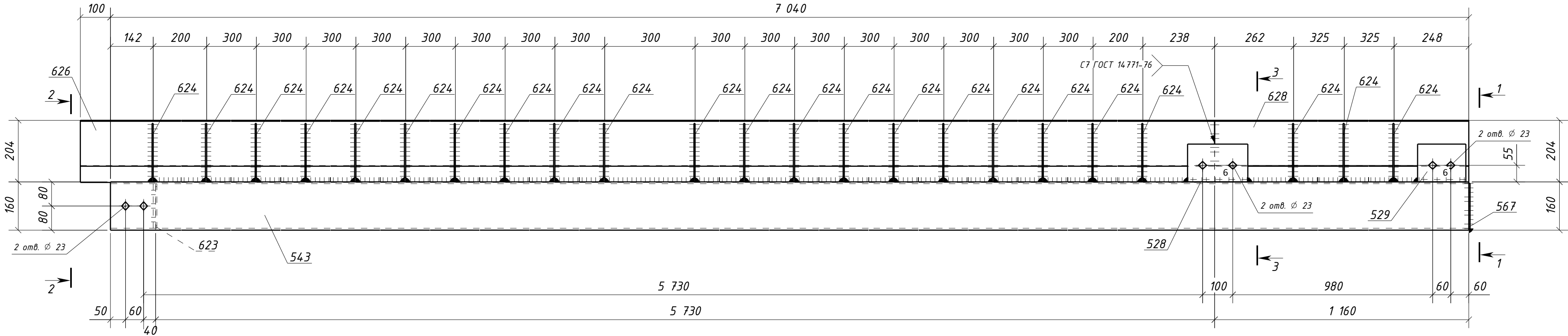
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3 <i>Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала</i>			
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	Конвейерная галерея №3	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
							Р	382	1
<i>Проверил</i>	Толкунов Ю.В.	<i>Итого</i>	30.04.24			Распорка 2РС10-27	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
<i>Разраб.</i>	Салтымаков С.С.	<i>Сфп</i>	30.04.24						

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

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС11-1	528	1	L125x80x8	200	2.5	2.5		С245-4 Отв.
	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4 Отв.
	543	1	ГН [I]160x6.0	7040	199.1	199.1		С245-4 Отв.
	567	1	-4x150	150	0.7	0.7		С235
	623	1	-4x148	148	0.7	0.7		С235
	624	23	-4x170	194	1.0	23.0		С235
	626	1	-4x5980	288	54.2	54.2		С235
	628	1	-4x1160	288	10.5	10.5		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9							295.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС11-1	2	295.6	591.2
Итого:		591.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	178.2
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	9.0
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	398.2
Масса напл. металла:			5.8
Итого:			591.2



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

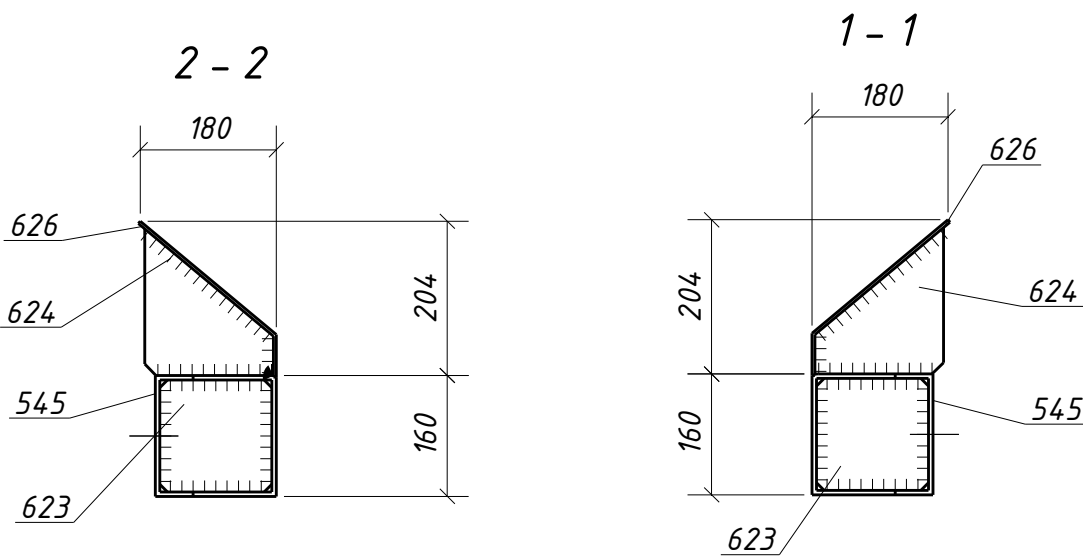
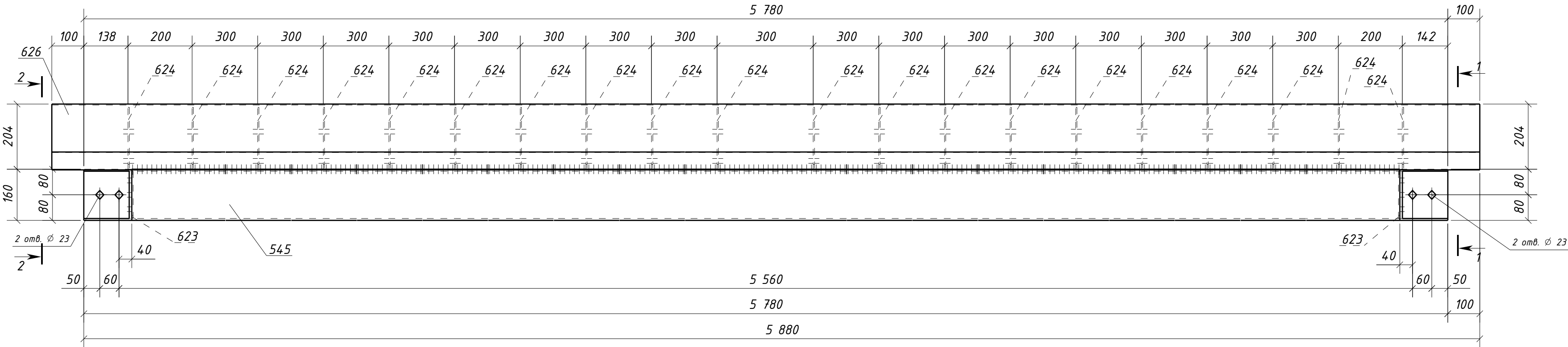
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	384	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС11-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РС11-2	545	1	ГН []160х6.0	5780	163.5	163.5		С245-4
	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235
	624	20	-4х170	194	1.0	20.0		С235
	626	1	-4х5980	288	54.2	54.2		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4							241.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС11-2	24	241.5	5796.0
Итого:			5796.0

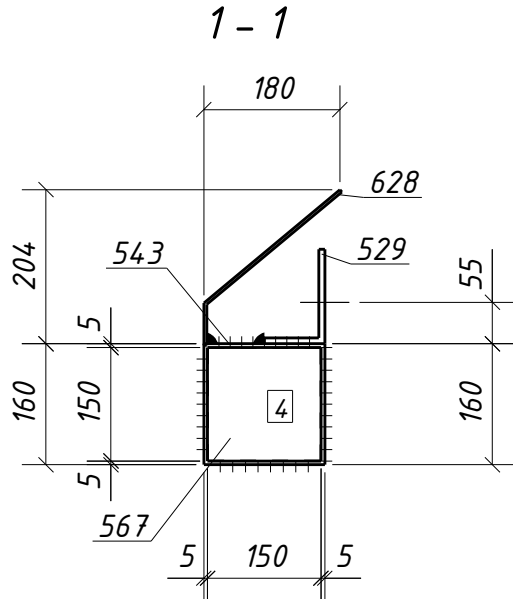
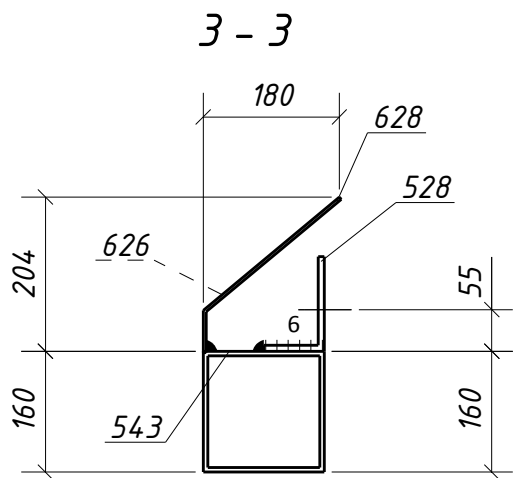
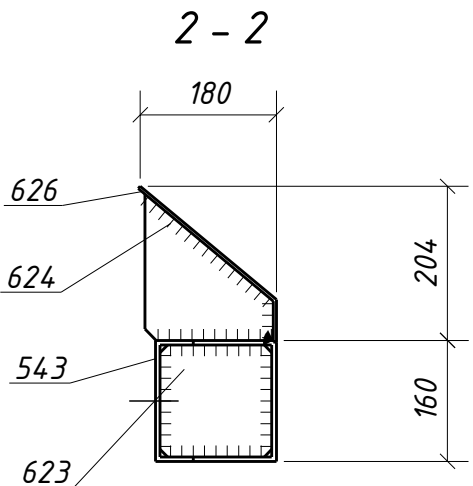
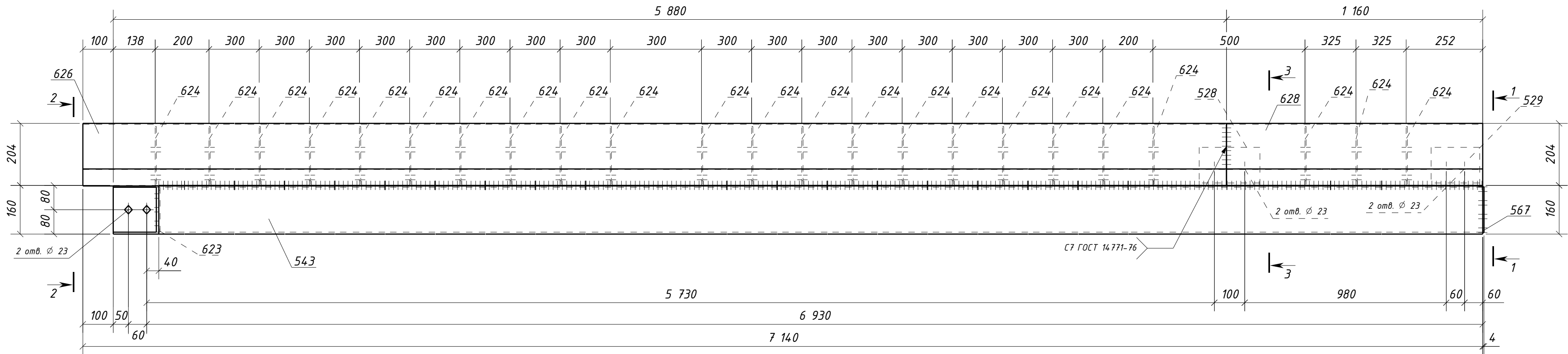
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1814.4
С245-4	Тр.хв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	3924.0
Масса напл. металла:			57.6
Итого:			5796.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	385	1
						Распорка 2РС11-2		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

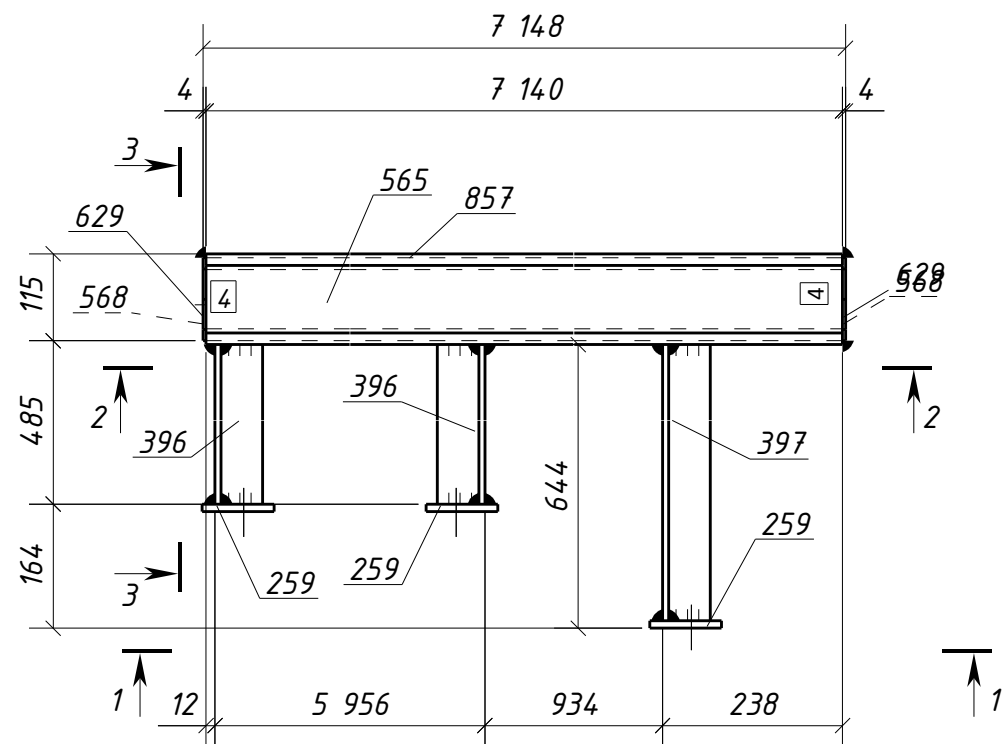


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
- БС - с ближней стороны детали;
- ДС - с дальней стороны детали;
- БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

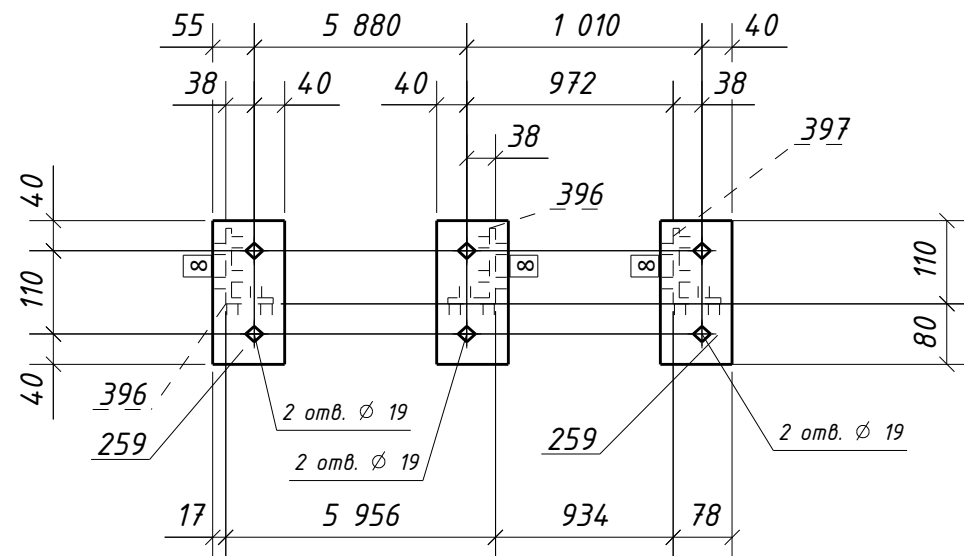
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	386	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24	30.04.24	Распорка 2РС11-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.									

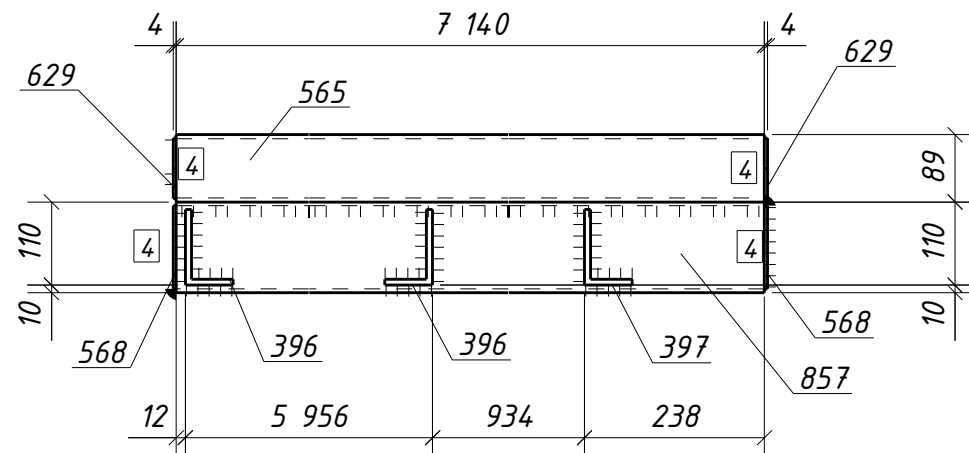
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



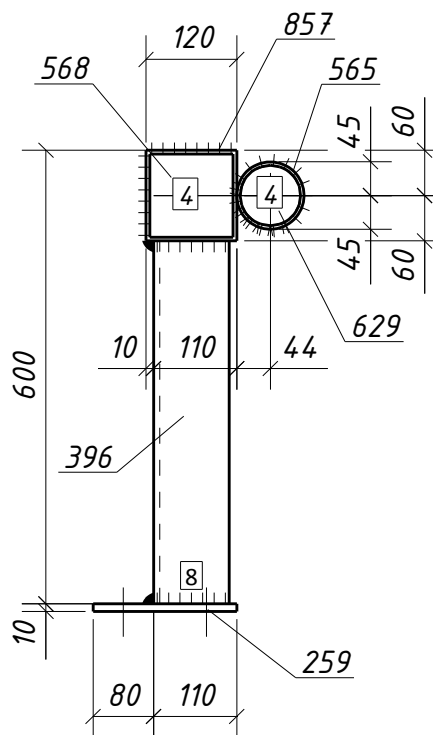
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС12-1	259	3	-10x95	190	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	397	1	L100x63x8	634	6.3	6.3		С245-4	
	565	1	0 89X5.5	7140	80.9	80.9		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	857	1	ГН [I]120x5.0	7140	125.3	125.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						229.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС12-1	2	229.6	459.2
Итого:		459.2	

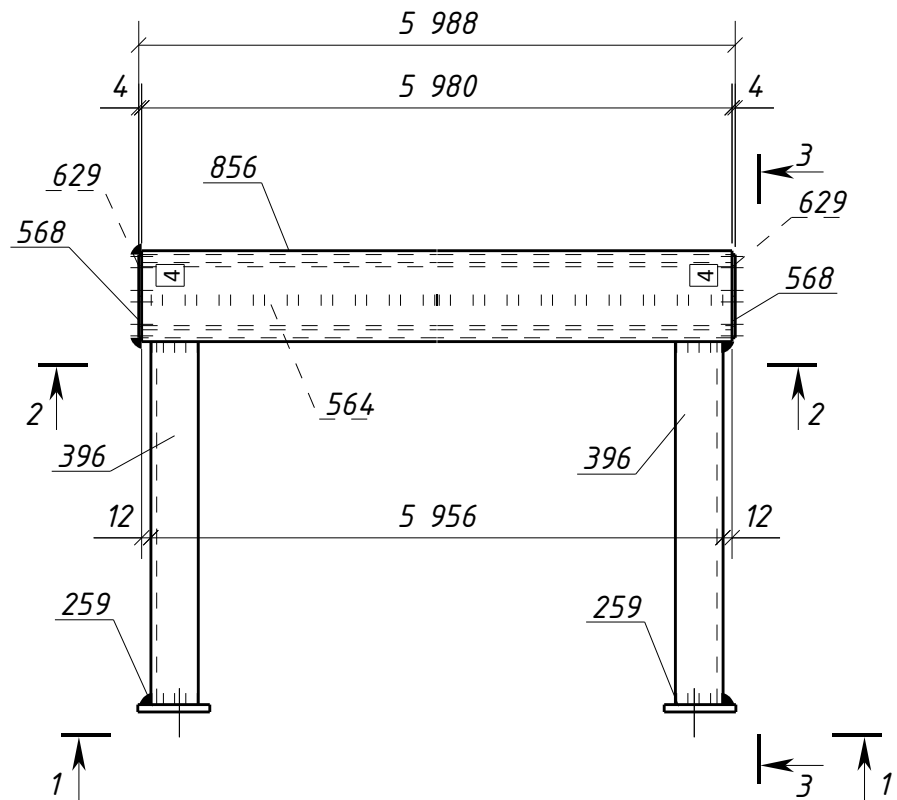
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	31.4
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	250.6
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	161.8
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			459.2

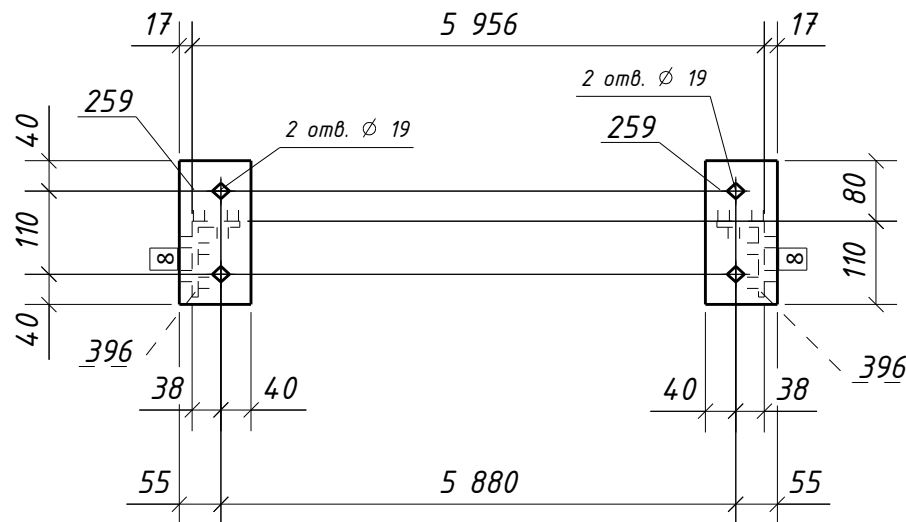
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

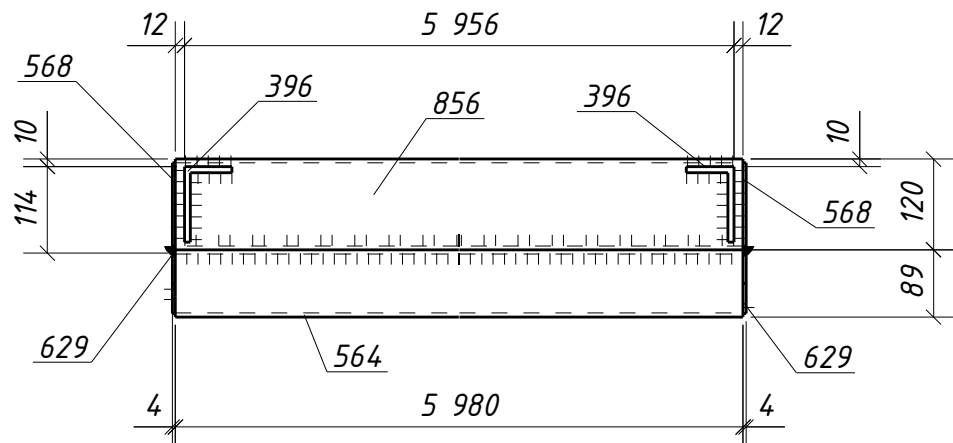
1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
Распорка 2РС12-1				Р	387
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС	
Разраб. Салтымаков С.С.				ИНЖИНИРИНГ	
30.04.24				30.04.24	



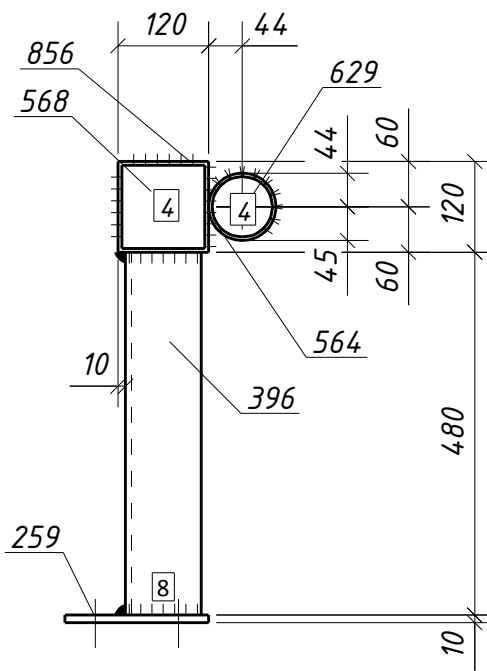
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС12-2	259	2	-10x95	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	564	1	0 89X5.5	5980	67.7	67.7		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	856	1	ГН [J]120x5.0	5980	105.0	105.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						188.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС12-2	24	188.0	4512.0
Итого:			4512.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	67.2
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	225.6
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	2520.0
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	1624.8
Масса напл. металла:			45.6
Итого:			4512.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

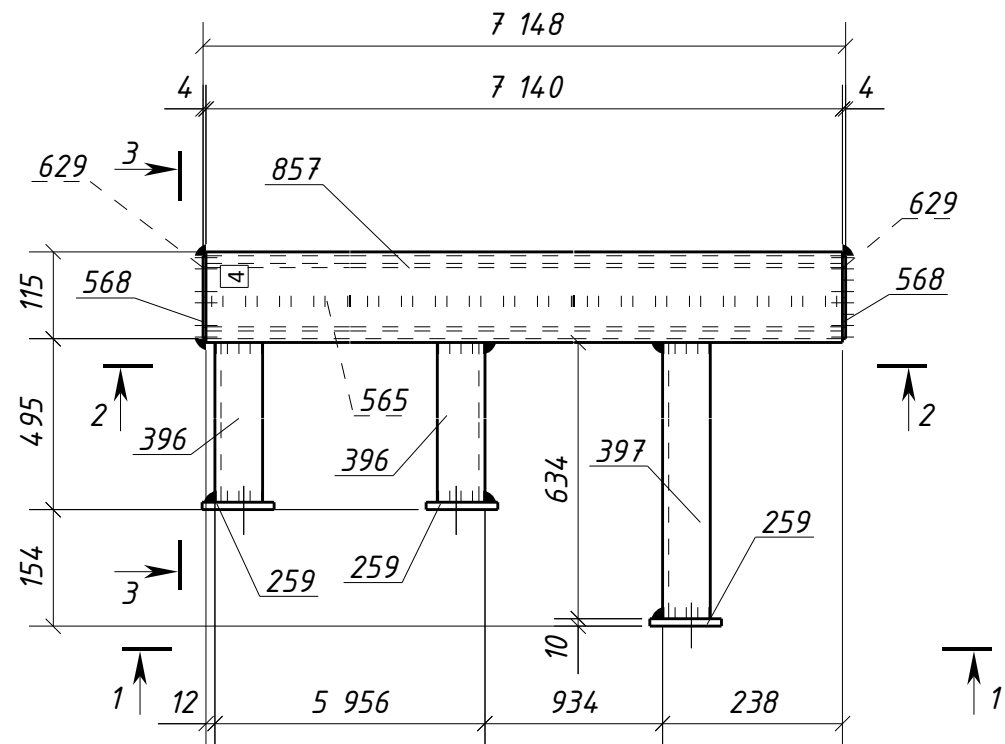
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

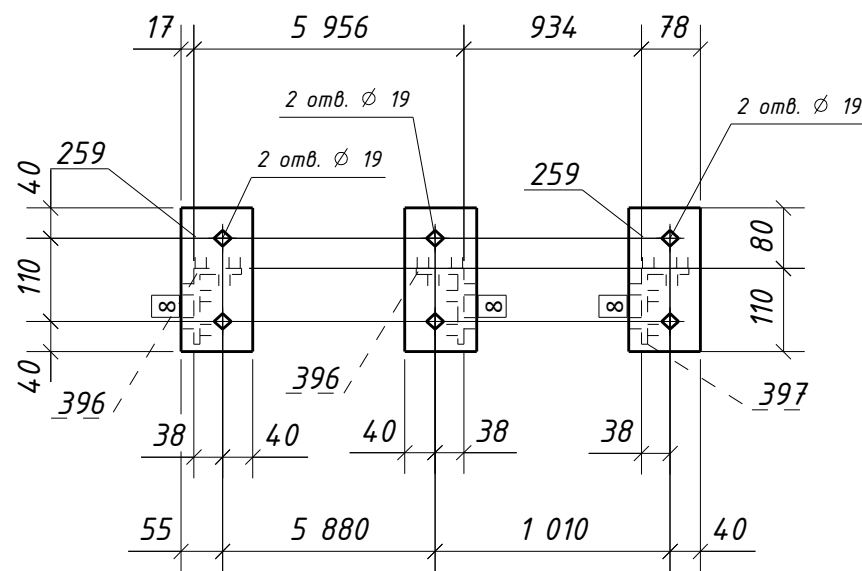
Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	388	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС12-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

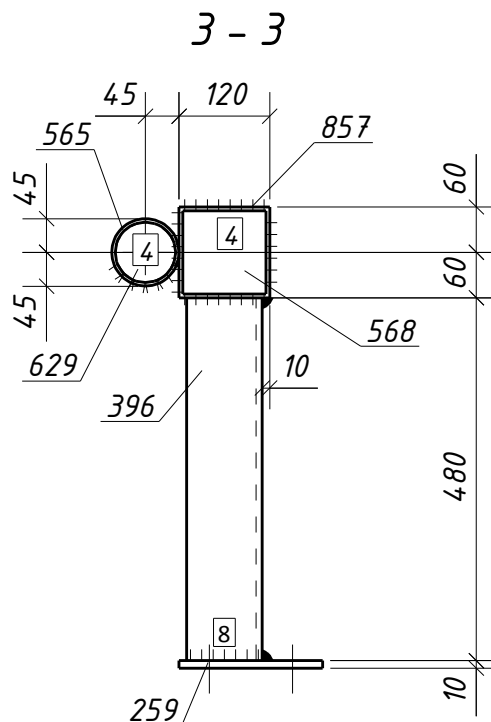
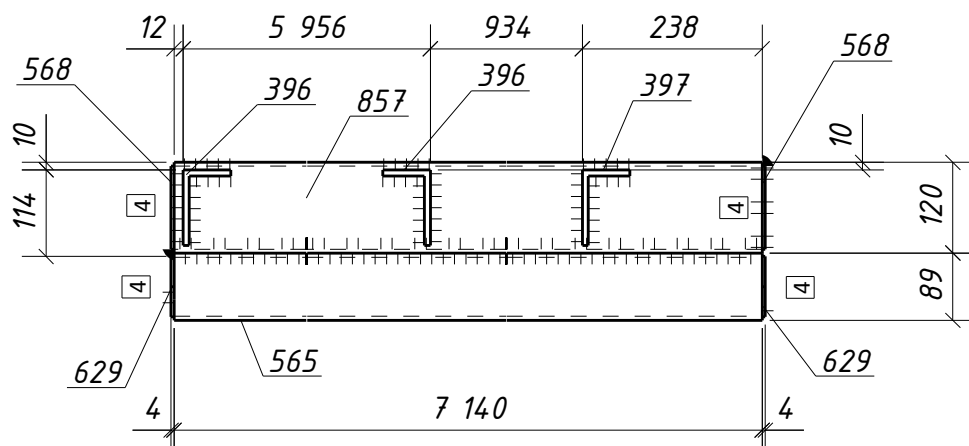
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС12-3	259	3	-10x95	190	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	397	1	L100x63x8	634	6.3	6.3		С245-4	
	565	1	0 89X5.5	7140	80.9	80.9		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	857	1	ГН [I]120x5.0	7140	125.3	125.3		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							229.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС12-3	2	229.6	459.2
Итого:		459.2	

Выборка металла

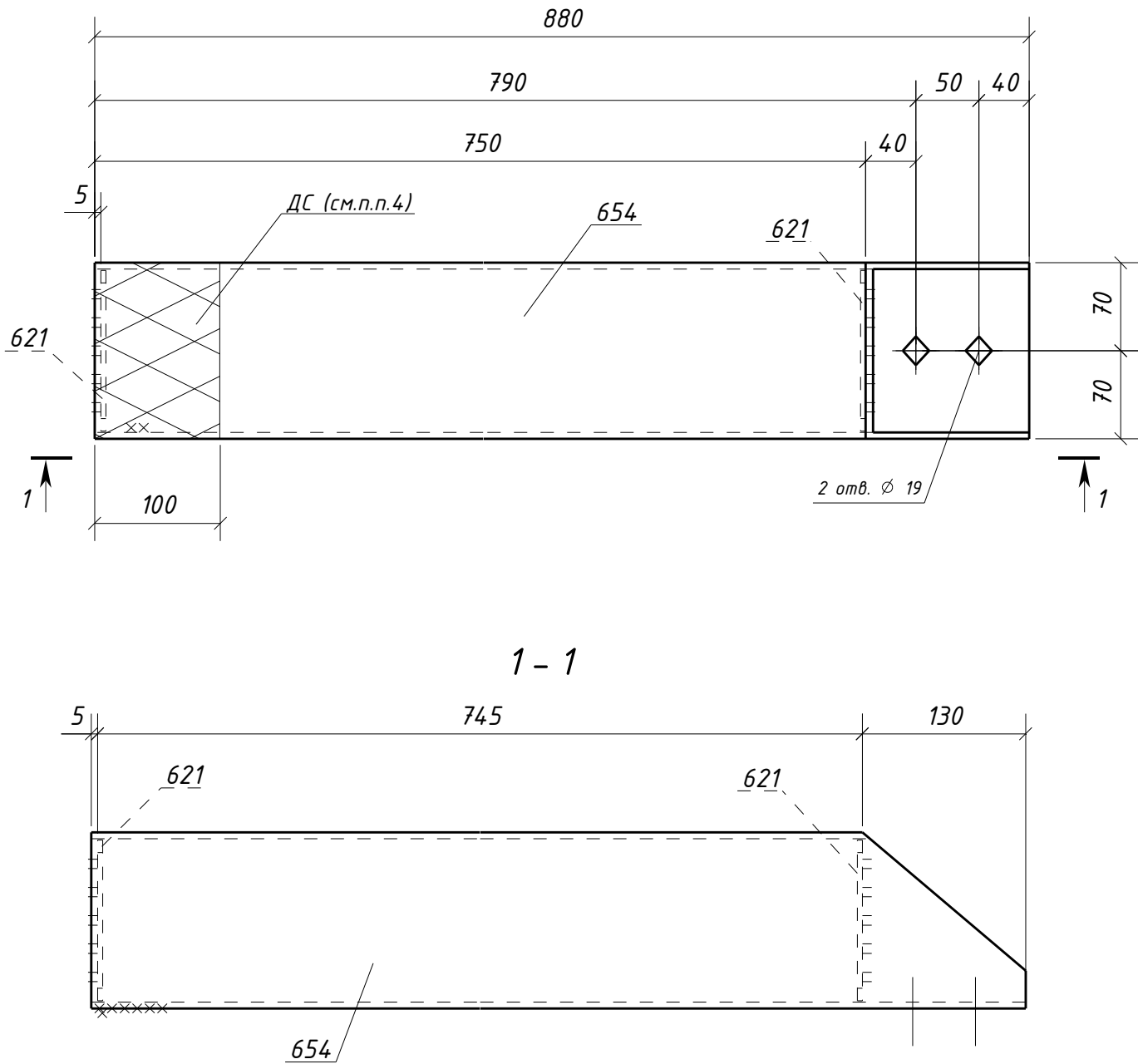
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	31.4
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	250.6
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	161.8
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			459.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	389	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Распорка 2РС12-3	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-1	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	654	1	ГН [I]140x5.0	880	18.2	18.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						19.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-1	4	19.4	77.6
Итого:		77.6	

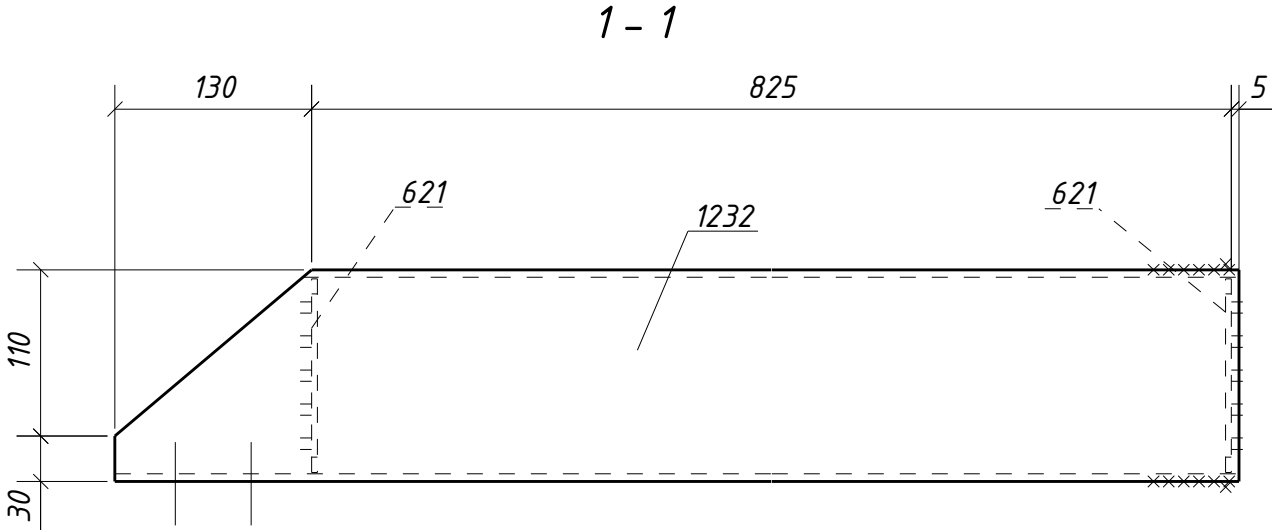
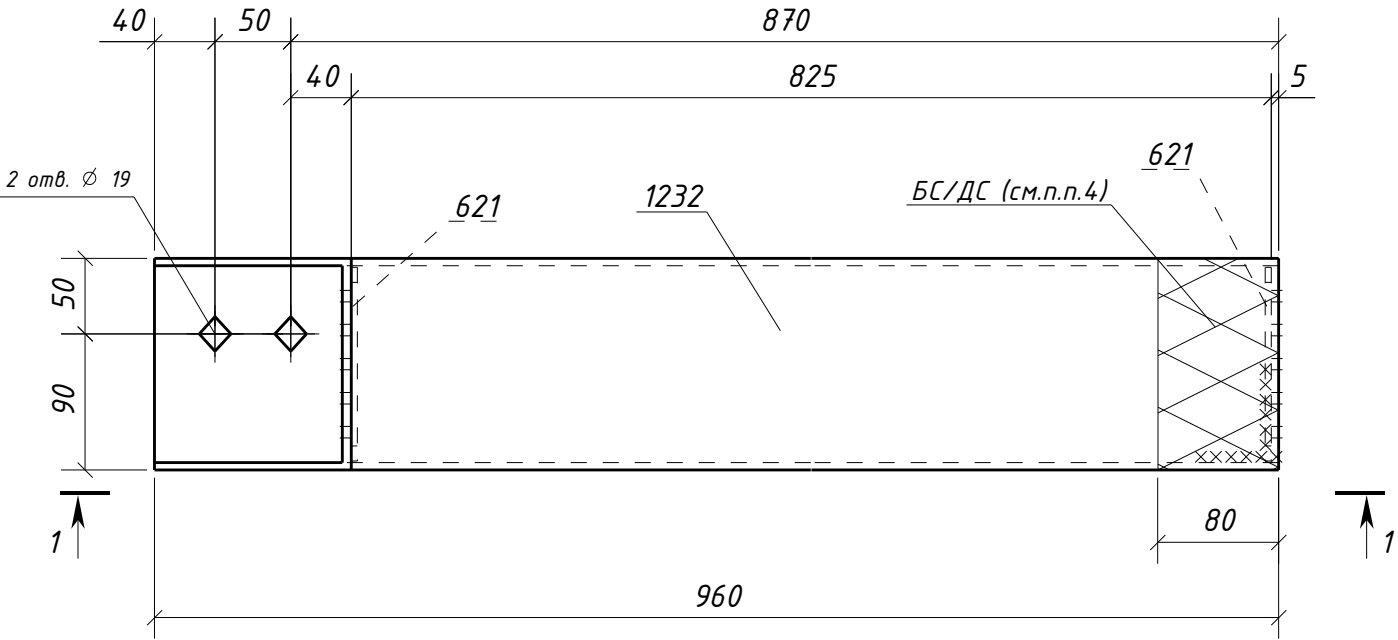
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	72.8
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			77.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	390
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Ригель фахверка 2РФ1-1	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24						

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-2	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	1232	1	ГН [1]140x5.0	960	19.9	19.9		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						21.1		

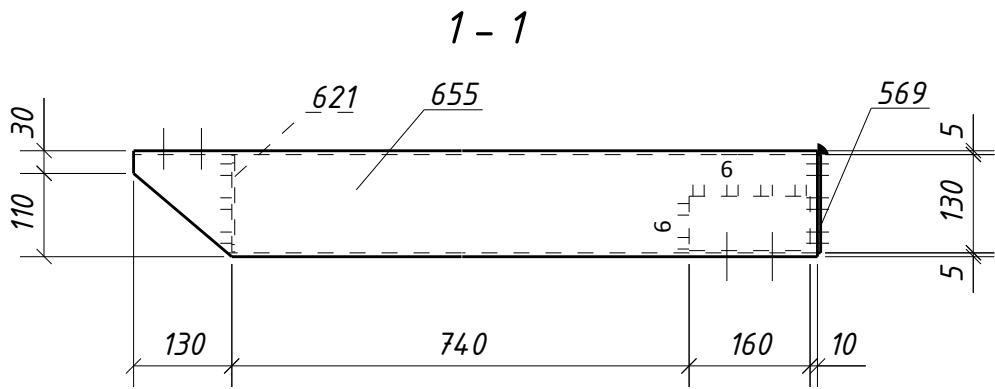
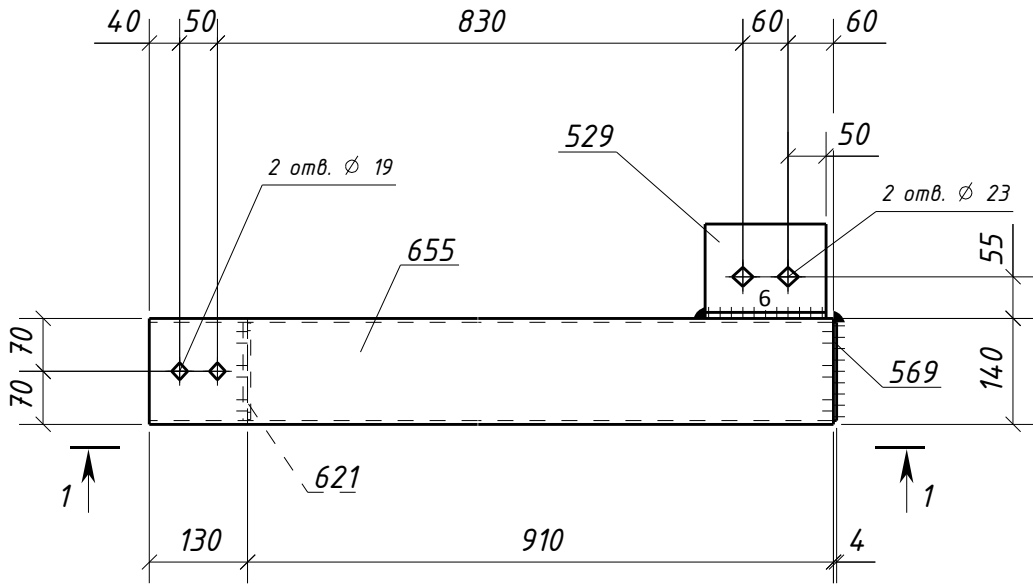
Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-2	8	21.1	168.8
Итого:		168.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	159.2
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			168.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	391
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РФ1-3	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4 Отв.
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		С235
	621	1	-4x128	128	0.5	0.5		С235
	655	1	ГН [I]140x5.0	1040	21.5	21.5		С245-4 Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						24.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-3	2	24.7	49.4
		Итого:	
		49.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	43.0
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			49.4

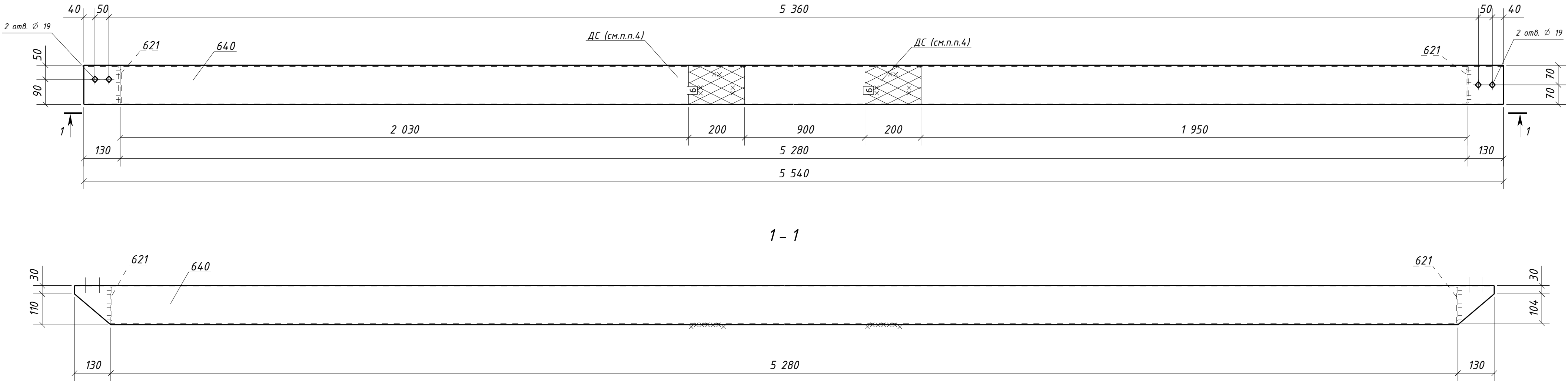
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	392
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ригель фахверка 2РФ1-3	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РФ1-4	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235
	640	1	ГН [I]140x5.0	5540	114.6	114.6		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2							116.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-4	14	116.8	1635.2
Итого:		1635.2	

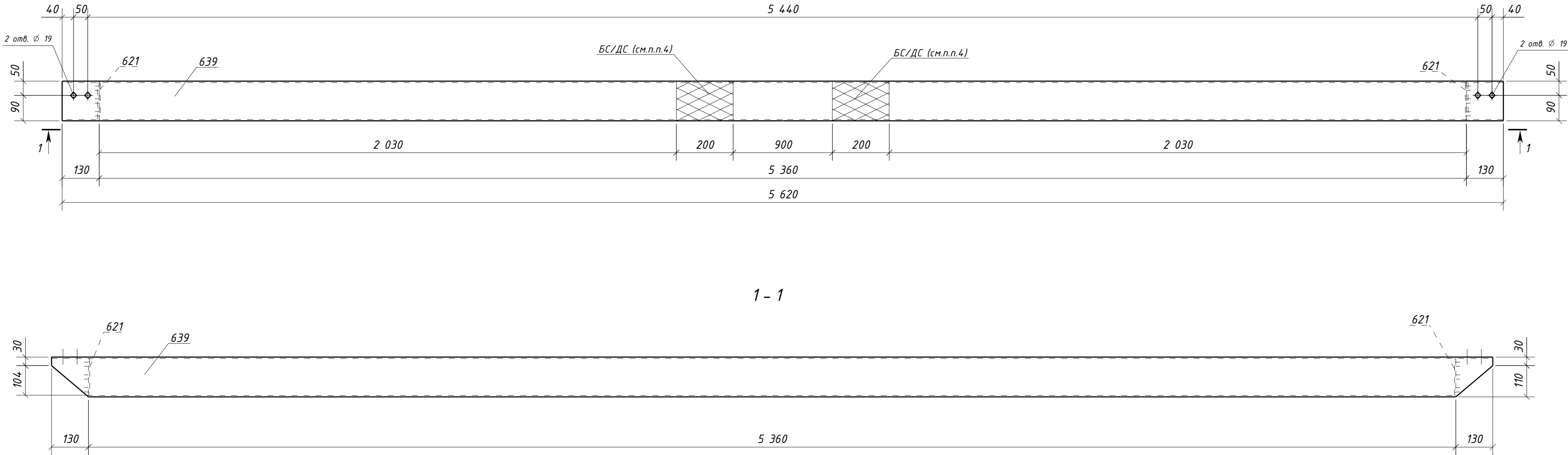
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	1604.4
Масса напл. металла:			16.8
Итого:			1635.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	393	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ригель фахверка 2РФ1-4		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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



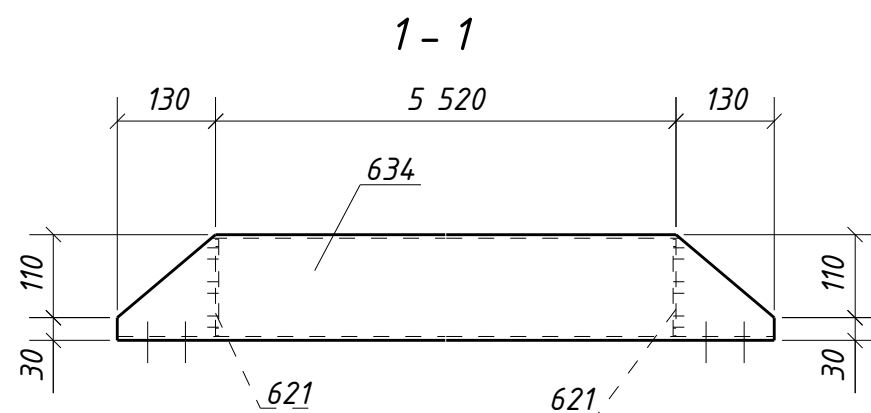
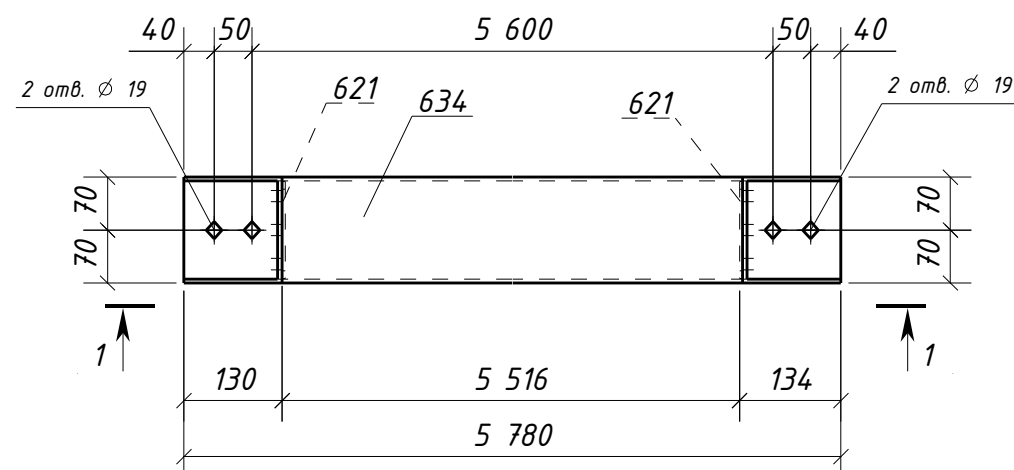
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-5	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	639	1	ГН [I]140х5.0	5620	116.3	116.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						118.5		

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
		марки	всех				
2РФ1-5	54	118.5	6399.0	С235	-4	ГОСТ 19903-2015	54.0
				С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	6280.2
Итого:			6399.0	Масса напл. металла:			64.8
				Итого:			6399.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	394	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ригель фахверка 2РФ1-5	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-6	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	634	1	ГН [J]140x5.0	5780	119.6	119.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						121.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
С235	-4		
2РФ1-6	56	121.8	6820.8
Итого:		6820.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	56.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	6697.6
Масса напл. металла:			67.2
Итого:			6820.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	395	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Ригель фахверка 2РФ1-6	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24							

1 - 1

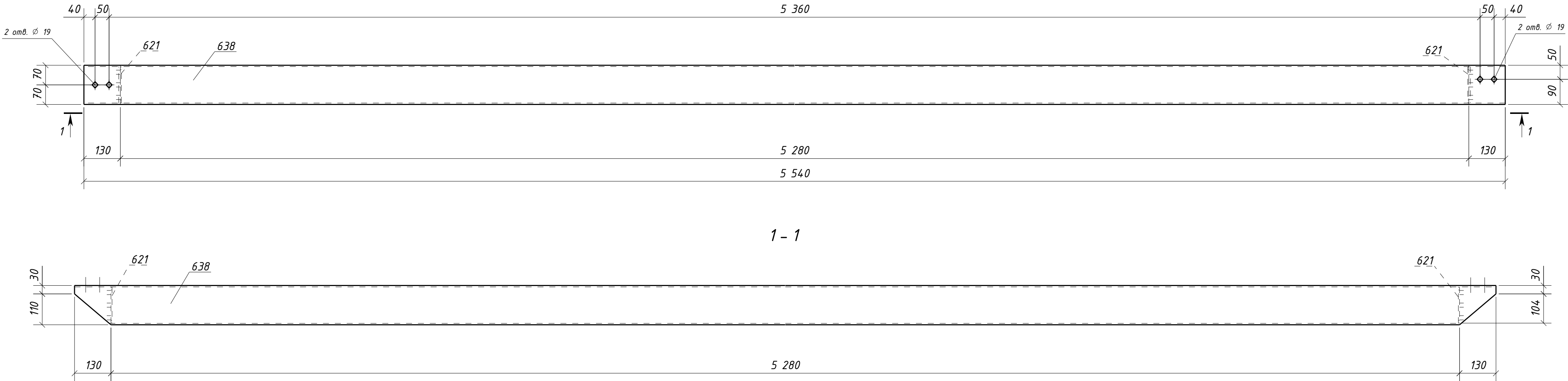
130 5 360 130

632

110 30 621 621 110 30

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.0
C245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	3256.4
Масса напл. металла:			33.6
Итого:			3318.0

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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РФ1-8	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235
	638	1	ГН [I]140x5.0	5540	114.6	114.6		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2							116.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-8	14	116.8	1635.2
Итого:		1635.2	

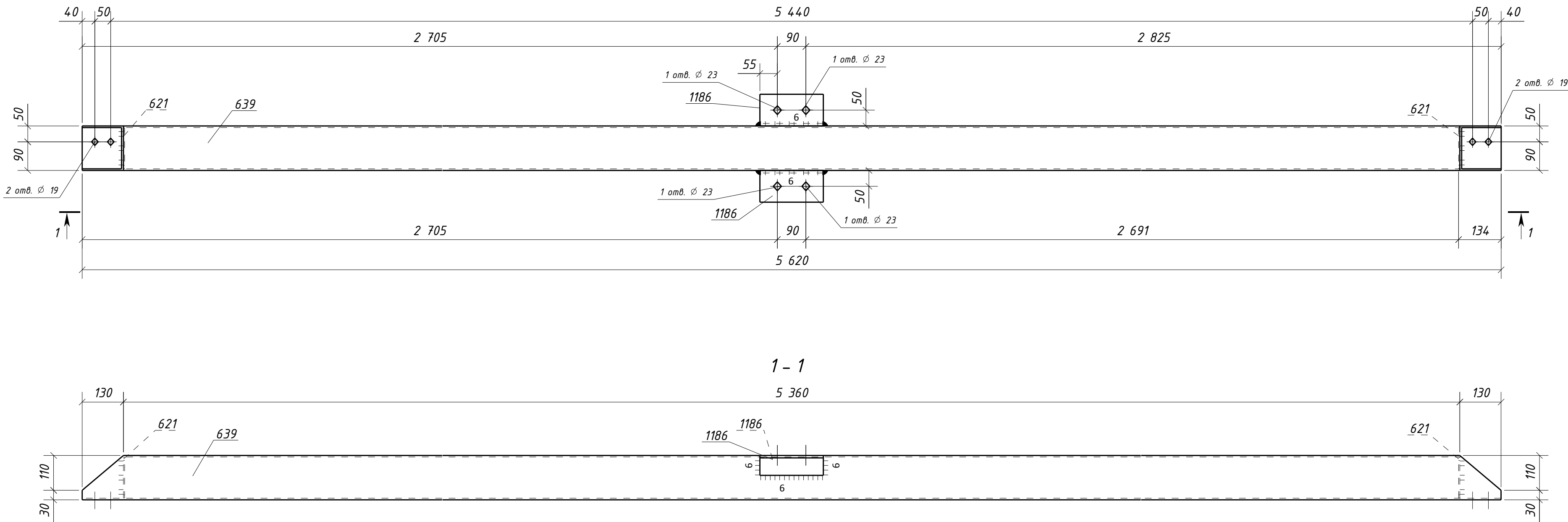
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	1604.4
Масса напл. металла:			16.8
Итого:			1635.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	397	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ригель фахверка 2РФ1-8		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-9	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	639	1	ГН [I]140x5.0	5620	116.3	116.3		С245-4	Отв.
	1186	2	L100x63x8	200	2.0	4.0		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2								122.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-9	2	122.5	245.0
Итого:		245.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	232.6
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			245.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

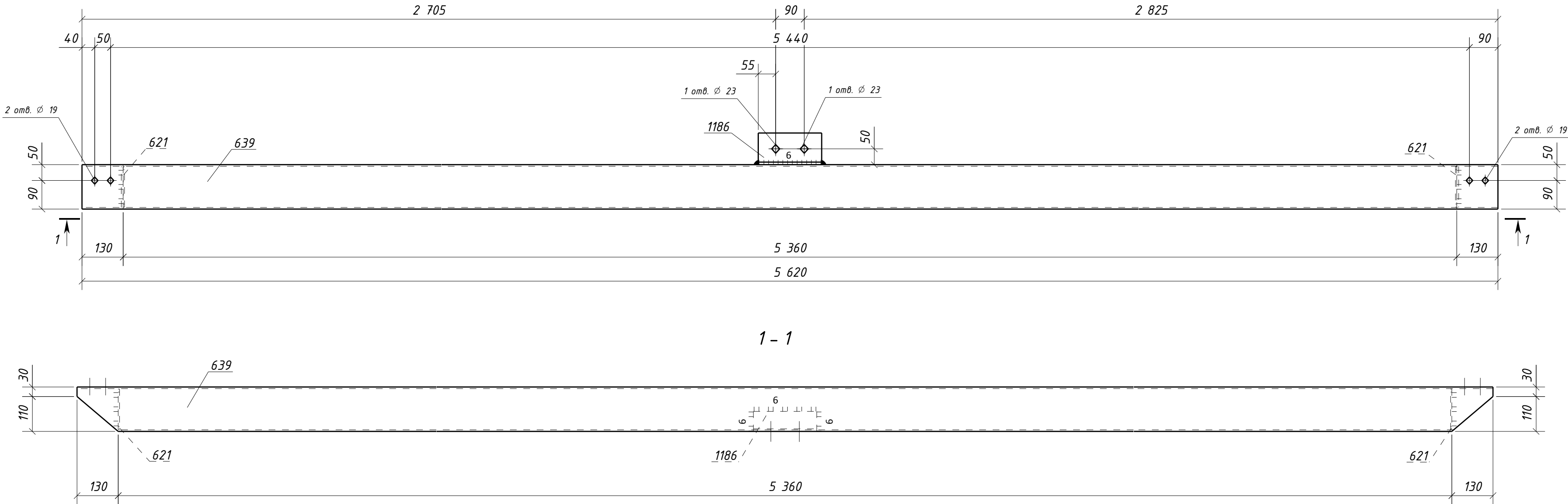
Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	398	1
						Ригель фахверка 2РФ1-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24	30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-10	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	639	1	ГН [I]140х5.0	5620	116.3	116.3		С245-4	Отв.
	1186	1	L100х63х8	200	2.0	2.0		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2								120.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-10	2	120.5	241.0
Итого:		241.0	

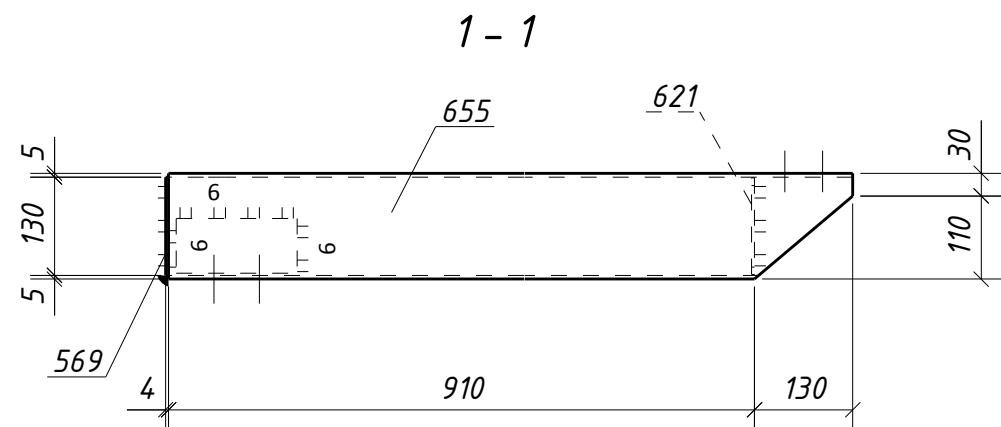
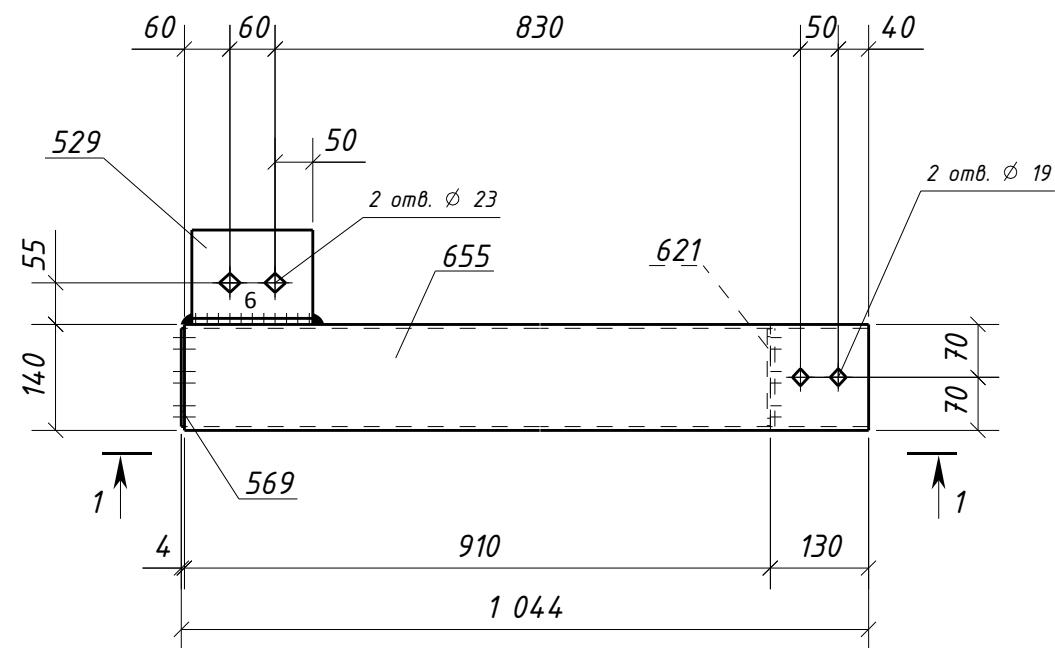
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	232.6
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			241.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	399
						Ригель фахверка 2РФ1-10	1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24	30.04.24		000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-11	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		С235	
	621	1	-4x128	128	0.5	0.5		С235	
	655	1	ГН [I]140x5.0	1040	21.5	21.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						24.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-11	2	24.7	49.4
Итого:		49.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	43.0
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			49.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

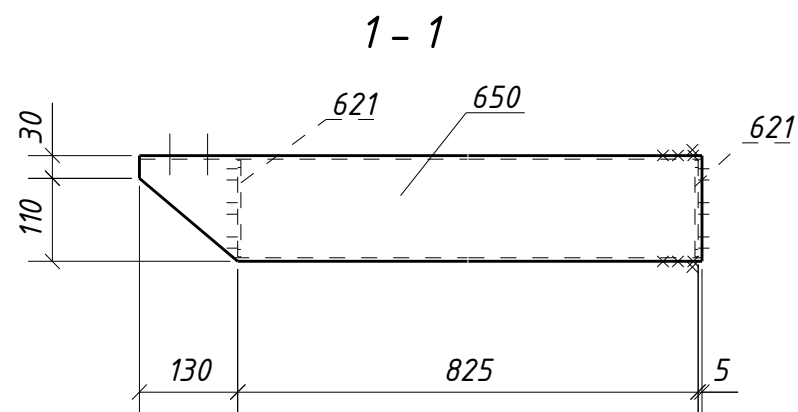
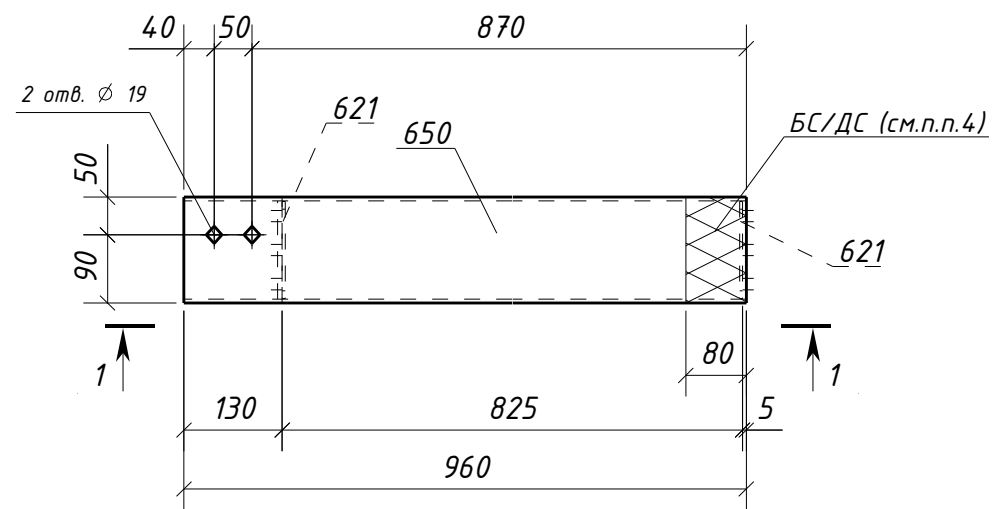
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	400	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Ригель фахверка 2РФ1-11	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24							

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



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-12	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	650	1	ГН [I]140х5.0	960	19.9	19.9		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						21.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-12	8	21.1	168.8
Итого:		168.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	159.2
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			168.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	401
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

Спецификация металла на один сборочный элемент

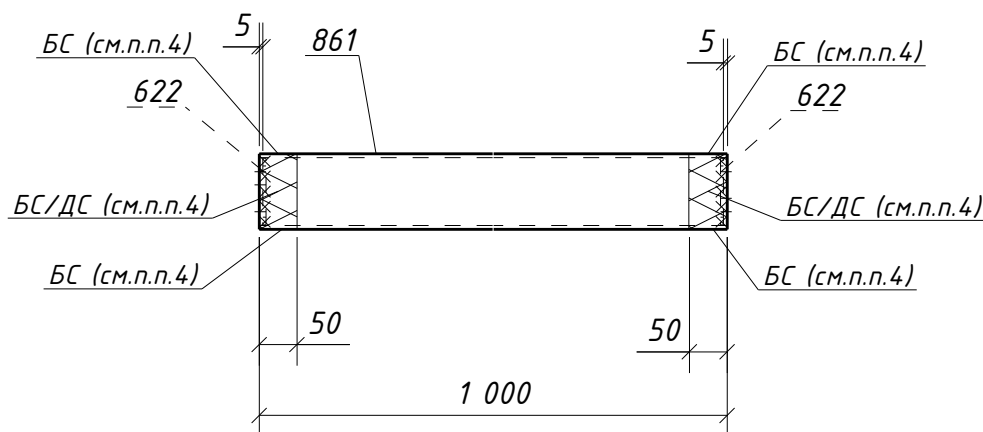
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ2-1	622	2	-4х88	88	0.2	0.4		С235	
	861	1	ГН [J]100х5.0	1000	14.4	14.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						14.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ2-1	15	14.9	223.5
Итого:		223.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	Тр.кв.100х5.0	ГОСТ 30245-2003	216.0
Масса напл. металла:			1.5
Итого:			223.5



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;						
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:						
-БС - с ближней стороны детали;						
-ДС - с дальней стороны детали;						
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.						
1632-2021-2.1.3-КМД2/3						
Терминал по перевалке минеральных удобрений						
в морском торговом порту Усть-Луга.						
Береговые объекты терминала						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	
						</

Спецификация металла на один сборочный элемент

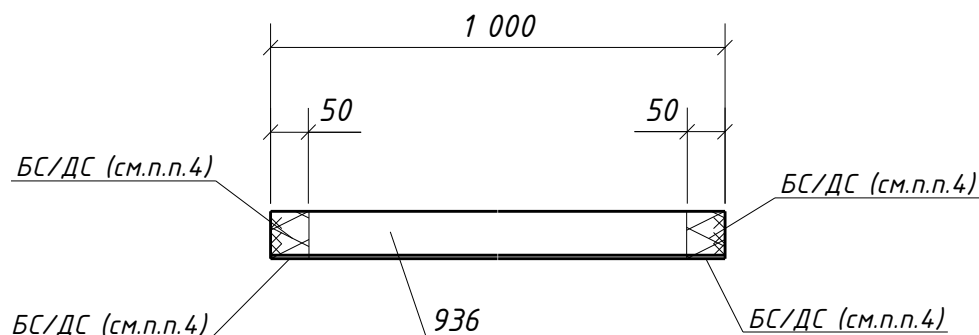
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФЗ-1	936	1	L63x5	1000	4.8	4.8		С245-4	
							4.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФЗ-1	36	4.8	172.8
Итого:			172.8

Выборка металла

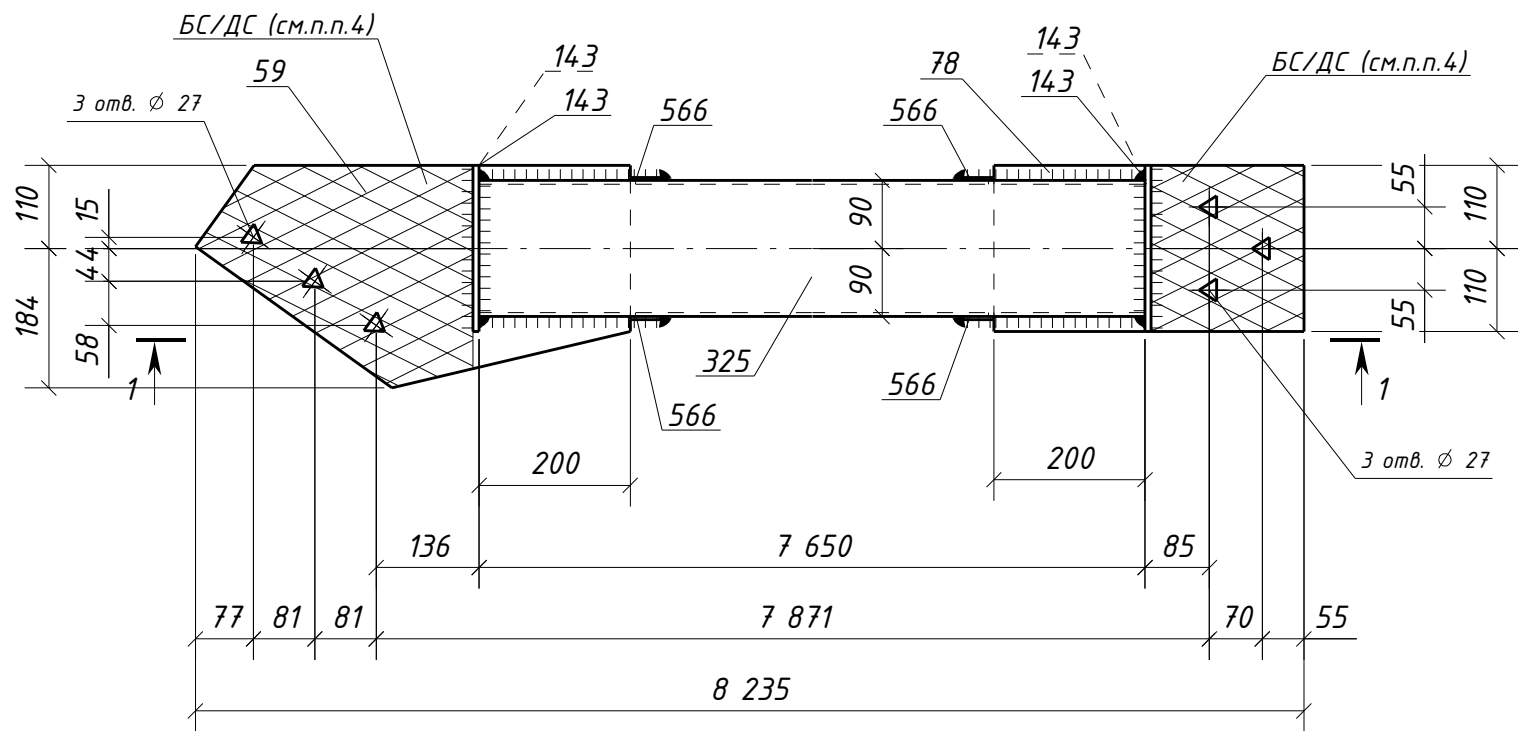
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	172.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			172.8



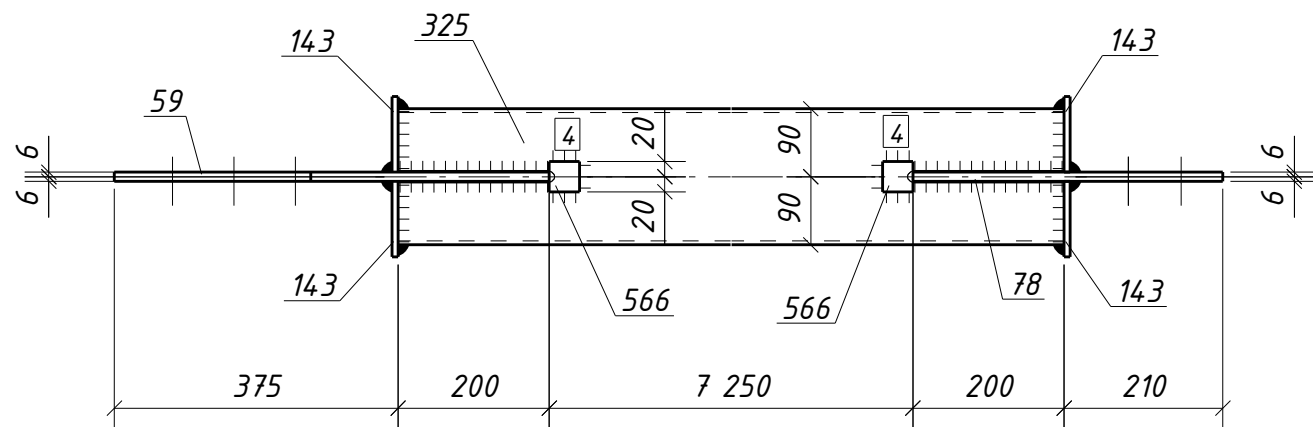
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
						1632-2021-2.1.3-КМД2/3
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
						Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата
						Конвейерная галерея №3
						Стадия Лист Листов
						Р 403 1
						Проверил Толкунов Ю.В. 30.04.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 30.04.24
						Ригель фахверка 2РФЗ-1
						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВ1-1	59	1	-12x294	575	12.2	12.2		С245-4	Отв.
	78	1	-12x220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8x100	220	1.4	5.6		С245-4	
	325	1	ГН [I]180x5.0	7650	206.3	206.3		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							235.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВ1-1	32	235.1	7523.2
Итого:		7523.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	179.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	662.4
С245-4	Тр.кв.180x5.0	ГОСТ 30245-2003	6601.6
Масса напл. металла:			73.6
Итого:			7523.2

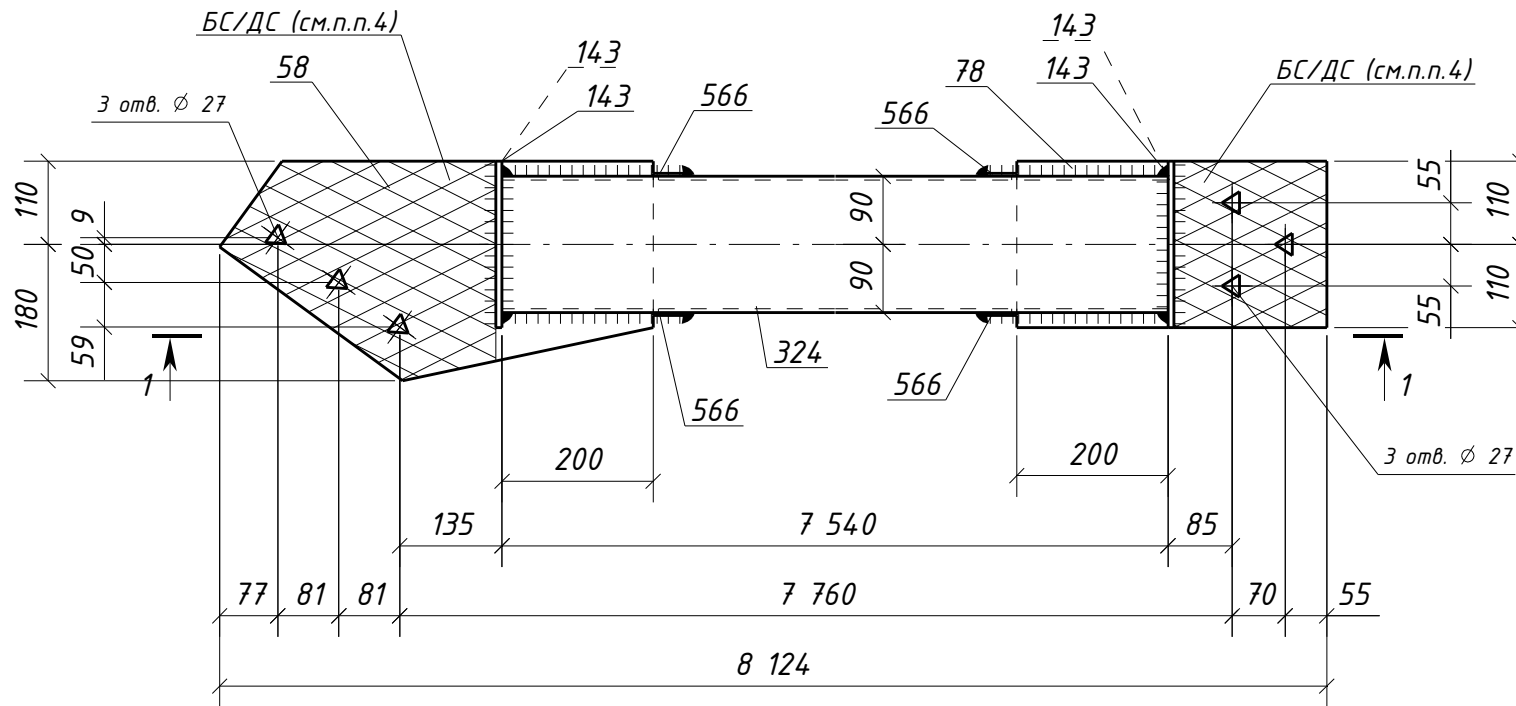
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

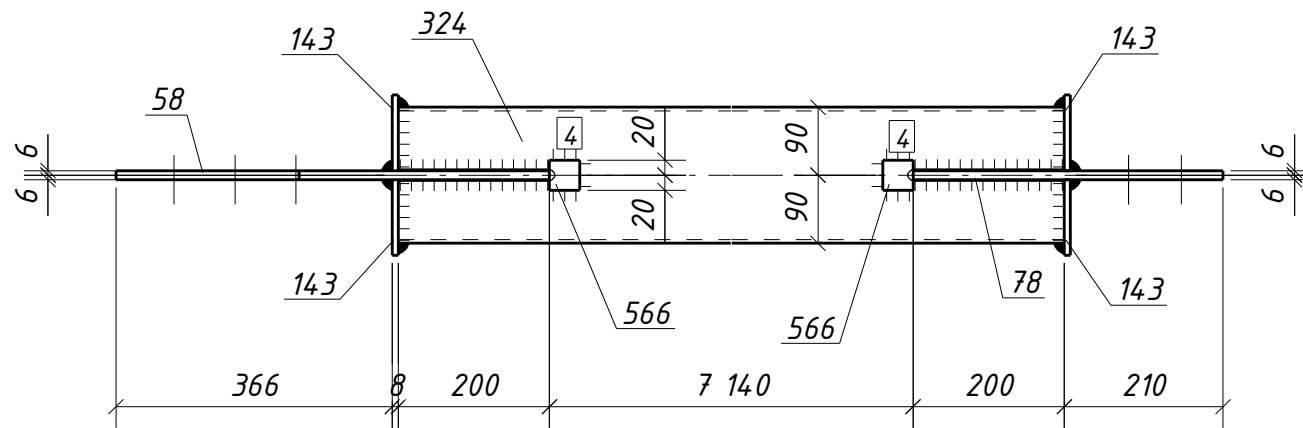
▲ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	404
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВ1-2	58	1	-12x290	574	12.1	12.1		С245-4	Отв.
	78	1	-12x220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8x100	220	1.4	5.6		С245-4	
	324	1	ГН [1]180x5.0	7540	203.4	203.4		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3								232.1	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВ1-2	32	232.1	7427.2
Итого:		7427.2	

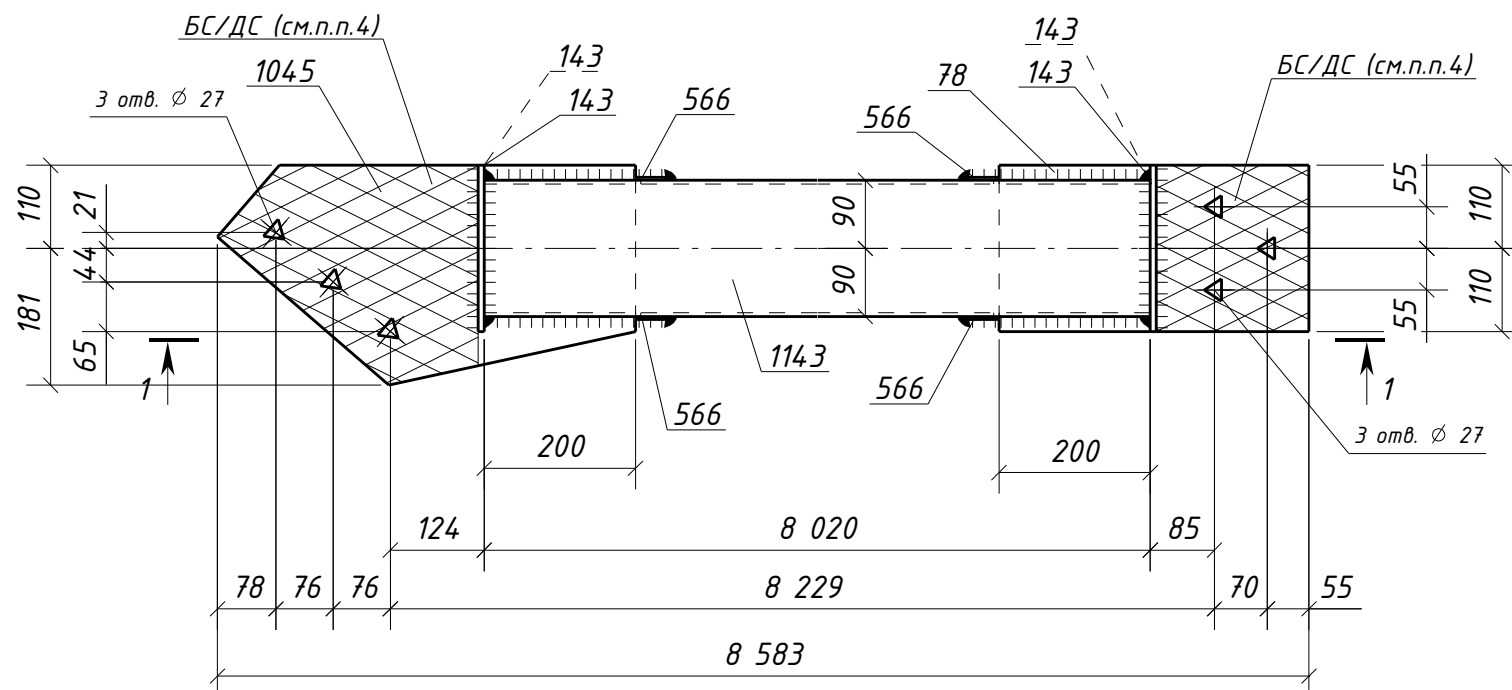
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	179.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	659.2
С245-4	Тр.кв.180x5.0	ГОСТ 30245-2003	6508.8
Масса напл. металла:			73.6
Итого:			7427.2

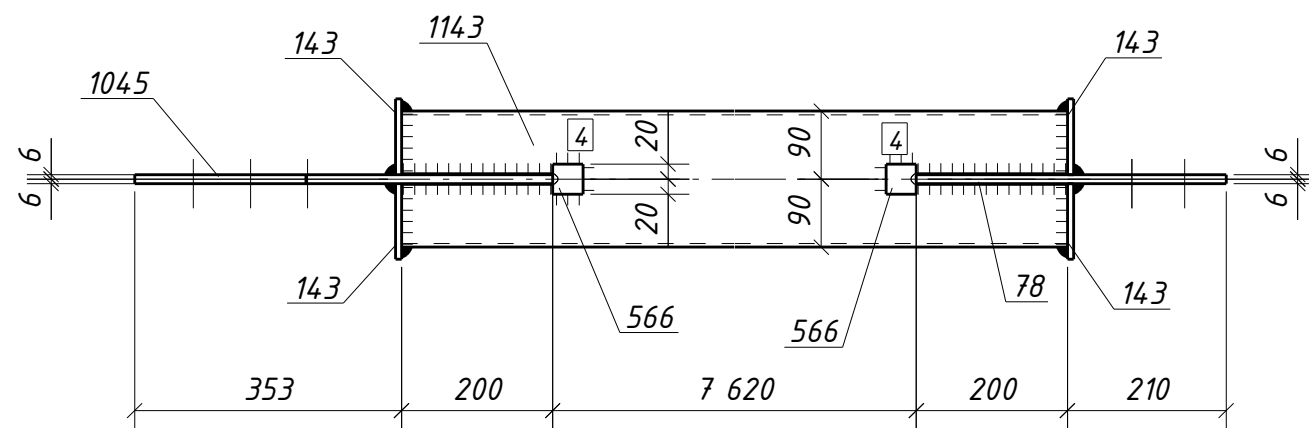
- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
▲ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	405
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВ2-1	78	1	-12x220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8x100	220	1.4	5.6		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	1045	1	-12x291	553	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	1143	1	ГН [1]180x5.0	8020	216.3	216.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						244.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВ2-1	8	244.6	1956.8
Итого:			1956.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.6
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	44.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	160.8
C245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	1730.4
Масса напл. металла:			19.2
Итого:			1956.8

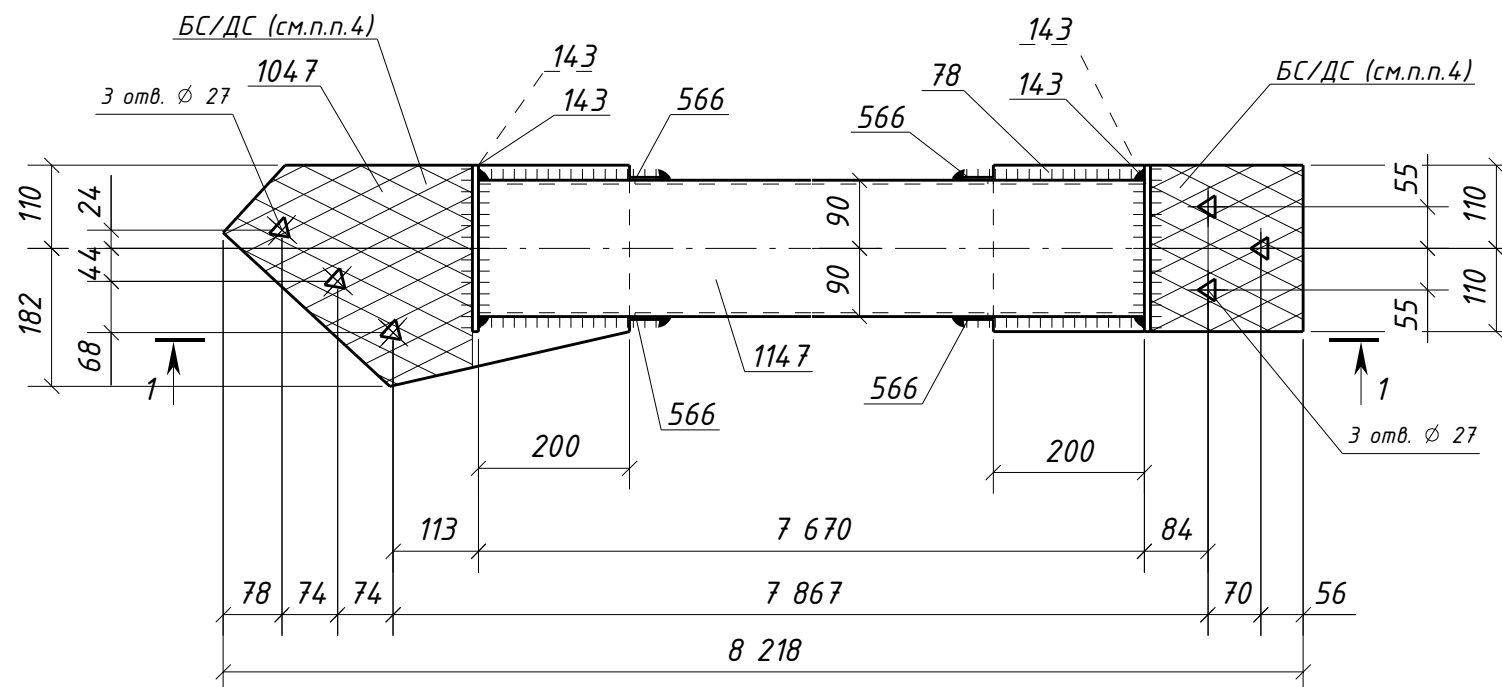
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

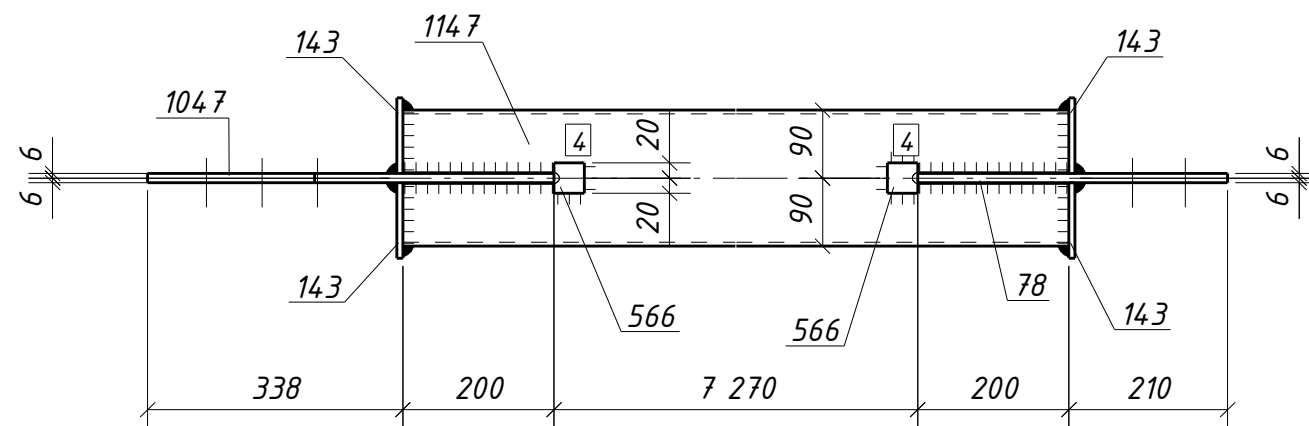
▲ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	406	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Связь 2СВ2-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					

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



1-1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВ2-2	78	1	-12x220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8x100	220	1.4	5.6		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	1047	1	-12x292	538	11.3	11.3		С245-4	Отв.
	1147	1	ГН [I]180x5.0	7670	206.9	206.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						234.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВ2-2	4	234.8	939.2
Итого:			939.2

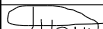
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	22.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	79.2
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	827.6
Масса напл. металла:			9.2
Итого:			939.2

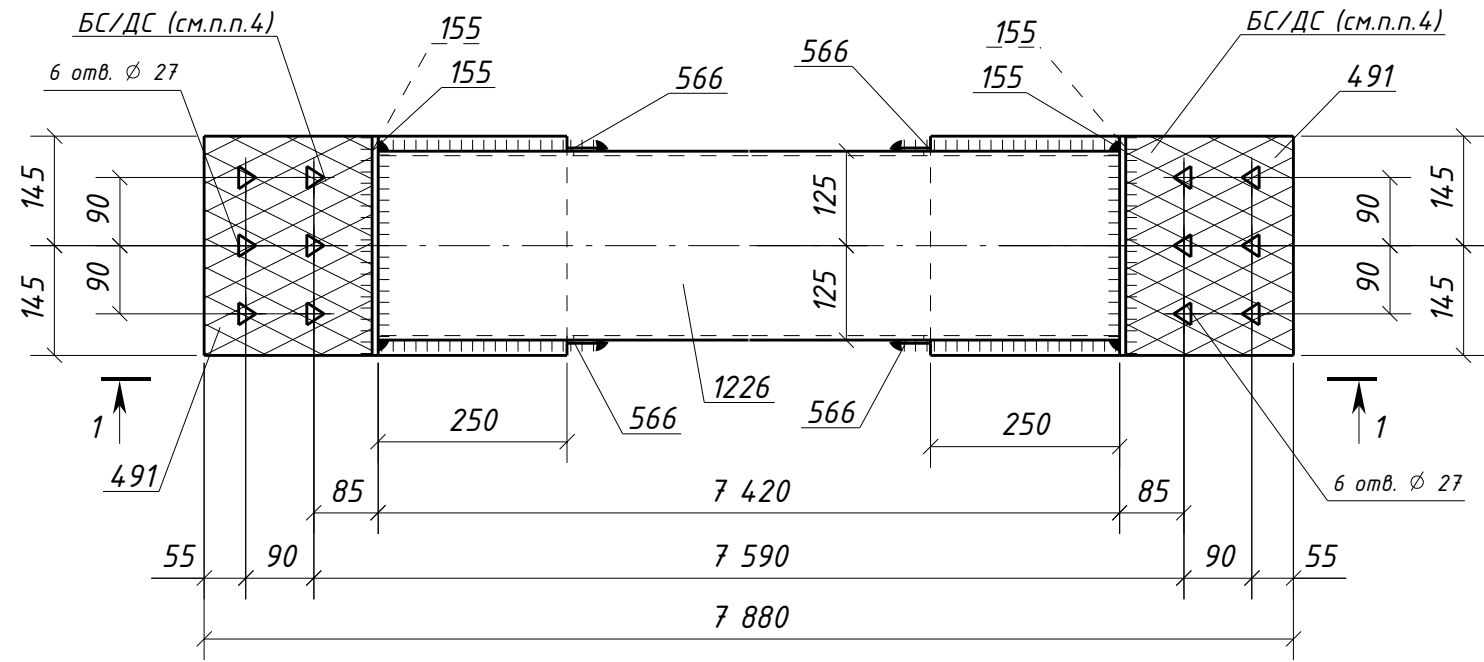
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

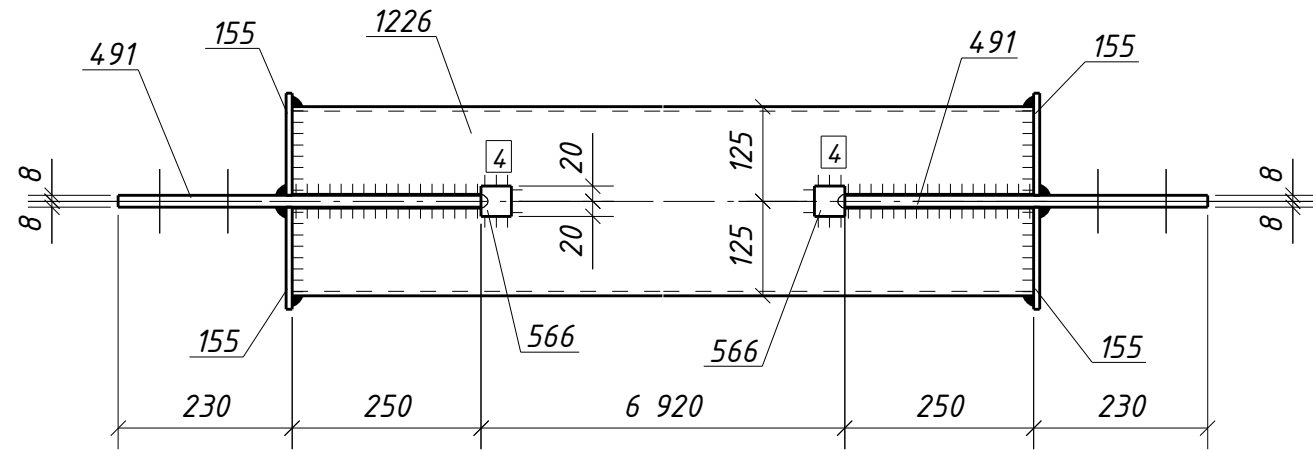
Δ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3	Р	407	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	связь 2СВ2-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				

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



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВЗ-1	155	4	-8x135	290	2.5	10.0		С245-4	
	491	2	-16x290	480	17.5	35.0		С245-4	Отв.
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	1226	1	ГН [I]250x6.0	7420	335.7	335.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.8						384.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВЗ-1	4	384.7	1538.8
Итого:		1538.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	40.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	140.0
С245-4	Тр.кв.250x6.0	ГОСТ 30245-2003	1342.8
Масса напл. металла:			15.2
Итого:			1538.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
▲ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	408
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЭК	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	