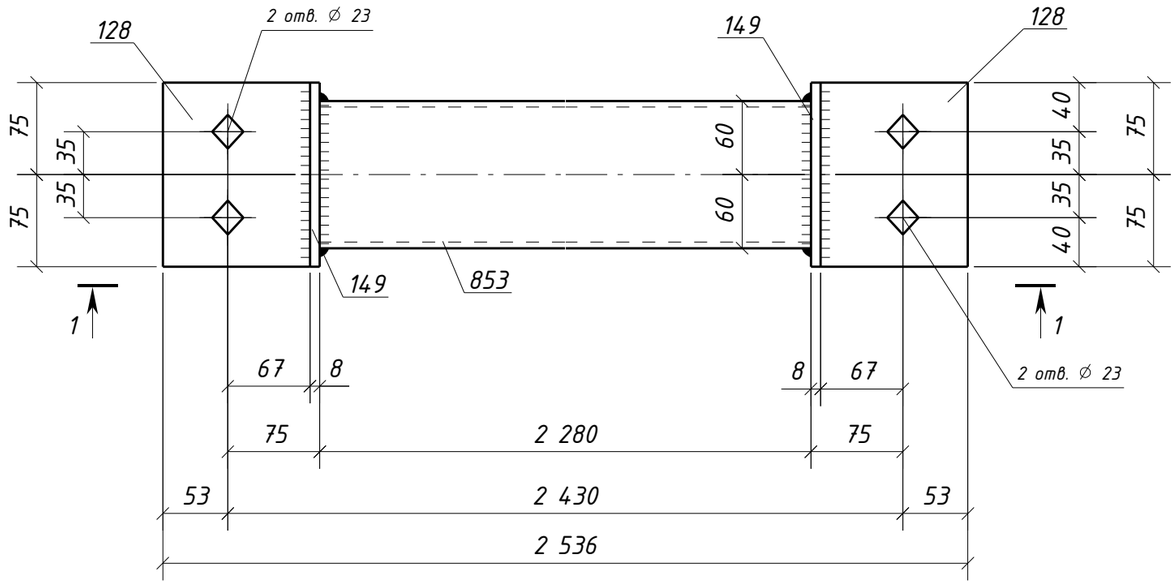
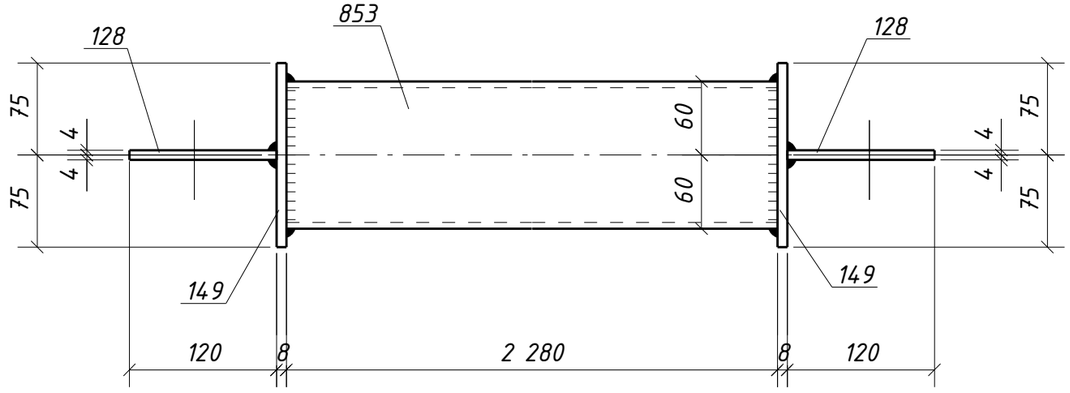


1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1А-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 []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
1А-1	10	45.5	455.0
Итого:			455.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	50.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	400.0
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			455.0

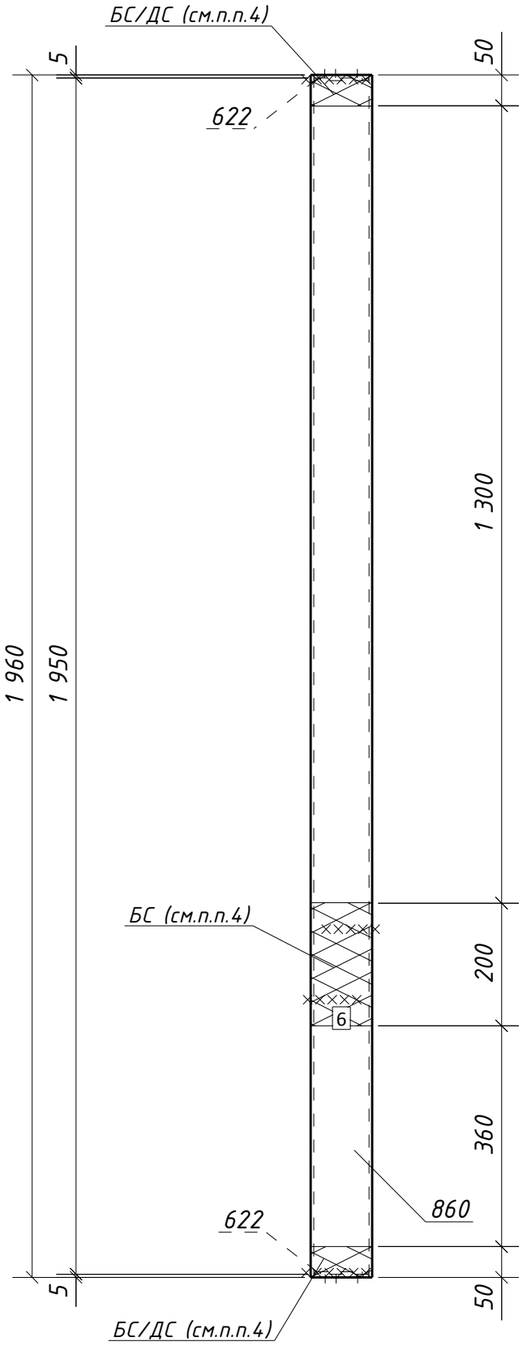
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	2	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1А-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ2-1	622	2	-4х88	88	0.2	0.4		С235	
	860	1	ГН []100х5.0	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
1СФ2-1	12	28.9	346.8
		Итого:	346.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245-4	Тр.кв.100х5.0	ГОСТ 30245-2003	338.4
		Масса напл. металла:	3.6
		Итого:	346.8

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.

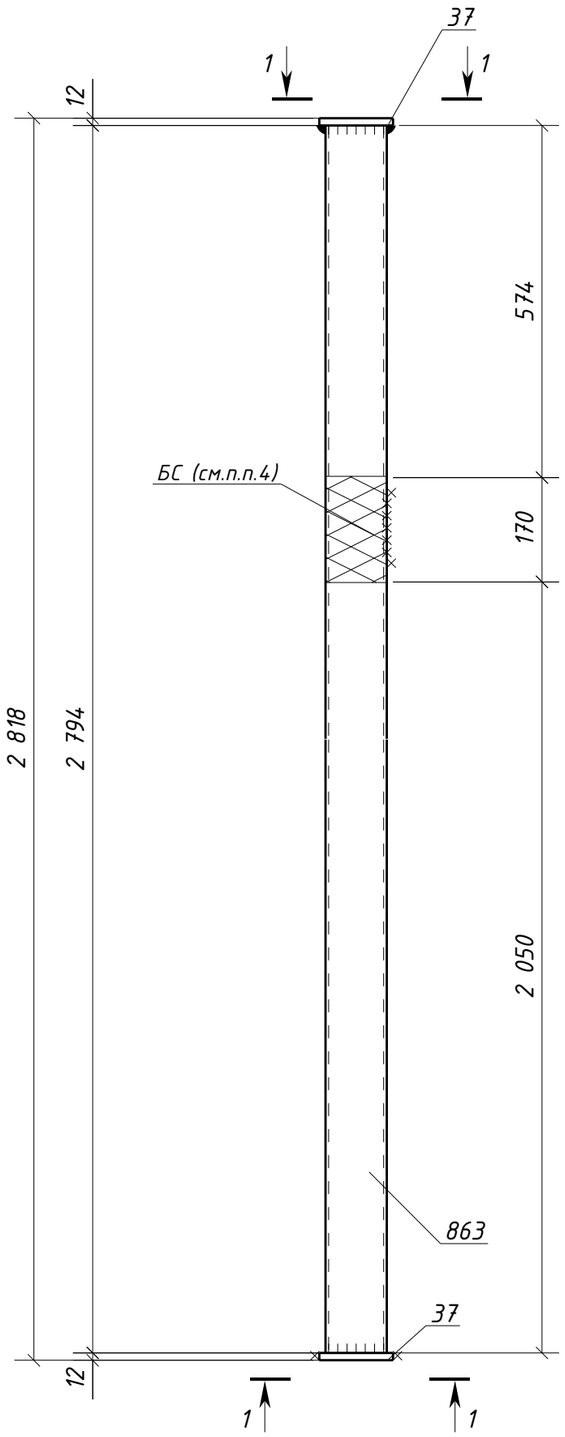
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	551	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Стойка фахверка 1СФ2-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

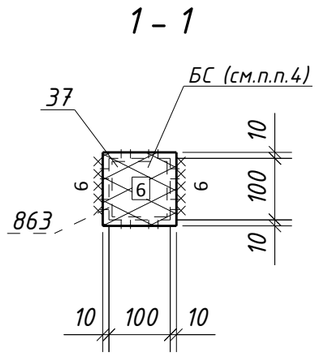
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ2-2	37	2	-12х120	120	1.4	2.8		С245-4	
	863	1	ГН []100х5.0	2794	40.3	40.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						43.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ2-2	1	43.5	43.5
		Итого:	43.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245-4	Тр.кв.100х5.0	ГОСТ 30245-2003	40.3
		Масса напл. металла:	0.4
		Итого:	43.5

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.

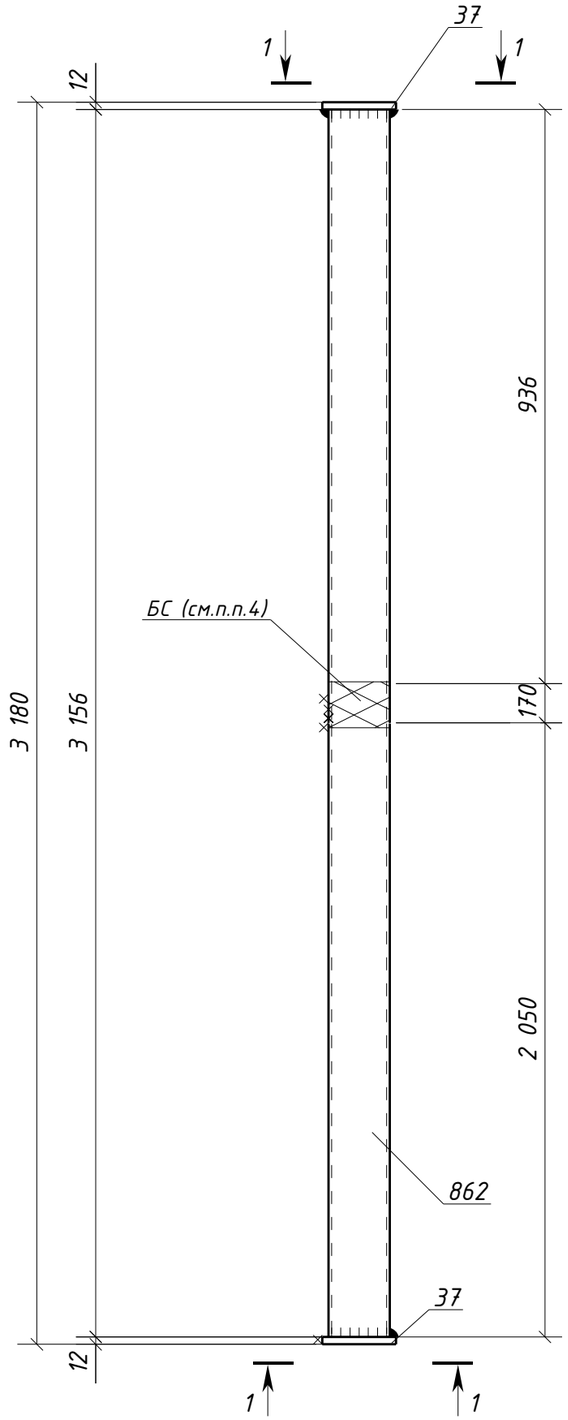
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	552	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Стойка фахверка 1СФ2-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

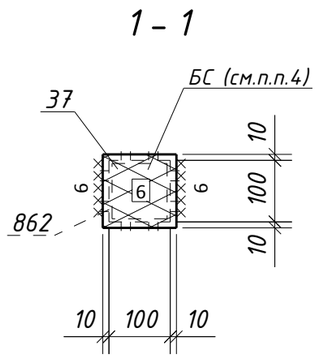
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ2-3	37	2	-12х120	120	1.4	2.8		С245-4	
	862	1	ГН []100х5.0	3156	45.5	45.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						48.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ2-3	1	48.8	48.8
		Итого:	48.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245-4	Тр.кв.100х5.0	ГОСТ 30245-2003	45.5
		Масса напл. металла:	0.5
		Итого:	48.8

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	553	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Стойка фахверка 1СФ2-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

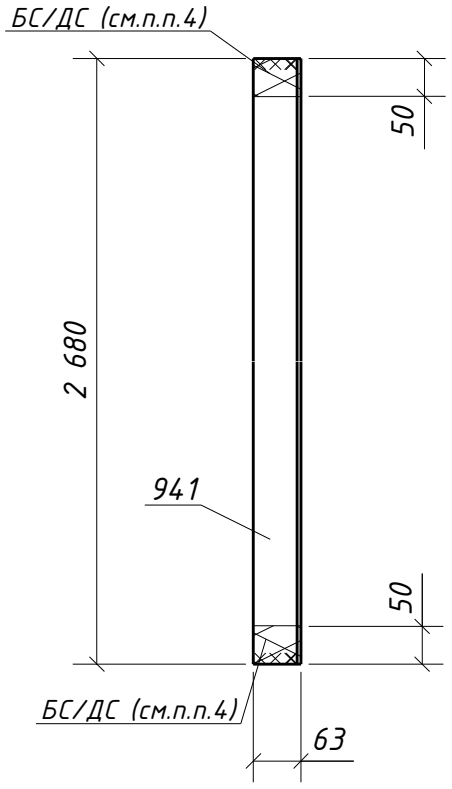
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФЭ-1	941	1	L63x5	2680	12.9	12.9		С245-4	
							12.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФЭ-1	1	12.9	12.9
		Итого:	12.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	12.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	12.9



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	554	1
Стойка фахверка 1СФЭ-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

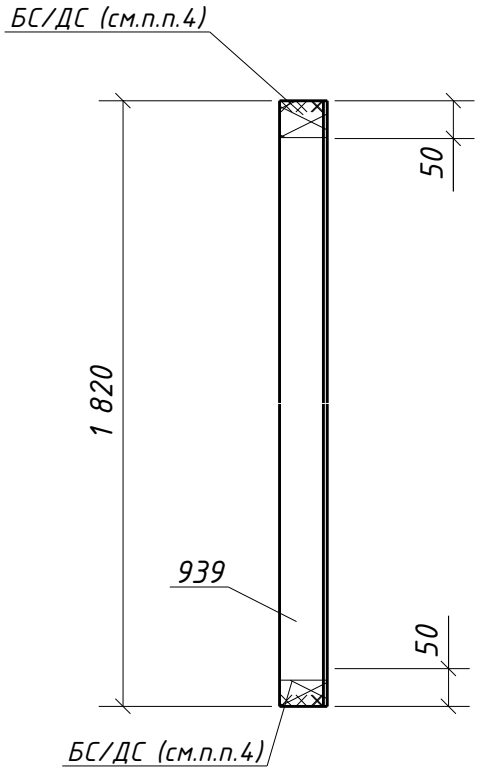
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ3-2	939	1	L63x5	1820	8.8	8.8		С245-4	
							8.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ3-2	2	8.8	17.6
		Итого:	17.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	17.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	17.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	555	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФ3-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

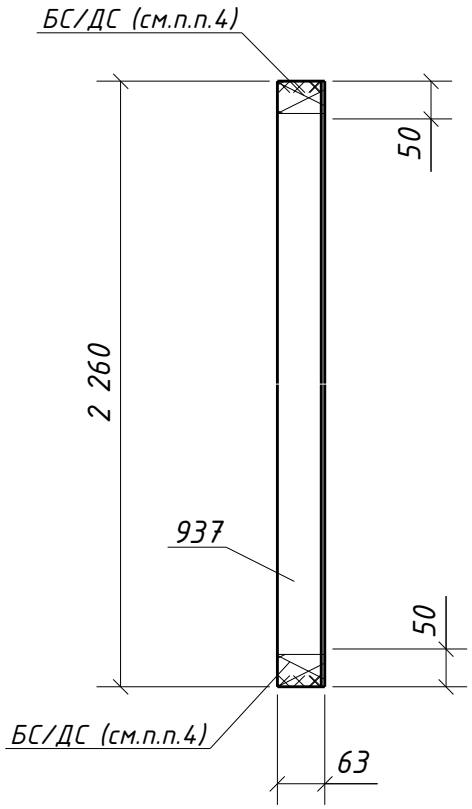
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФЭ-3	937	1	L63x5	2260	10.9	10.9		С245-4	
							10.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФЭ-3	14	10.9	152.6
		Итого:	152.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	152.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	152.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	556	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФЭ-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

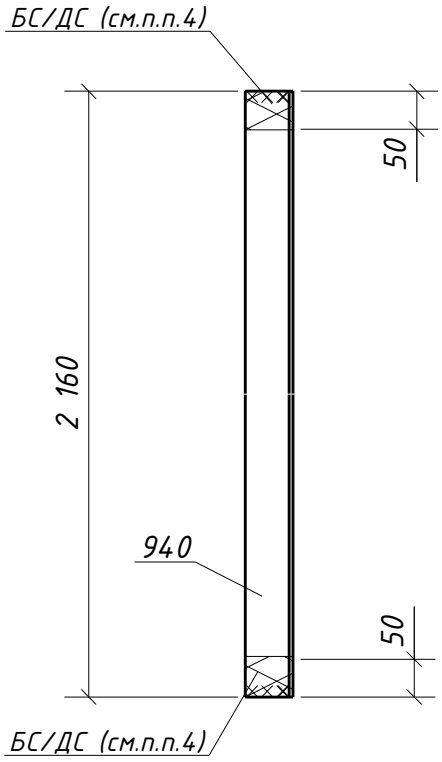
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ3-4	940	1	L63x5	2160	10.4	10.4		С245-4	
							10.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ3-4	2	10.4	20.8
		Итого:	20.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	20.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	20.8



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	557	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФ3-4

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

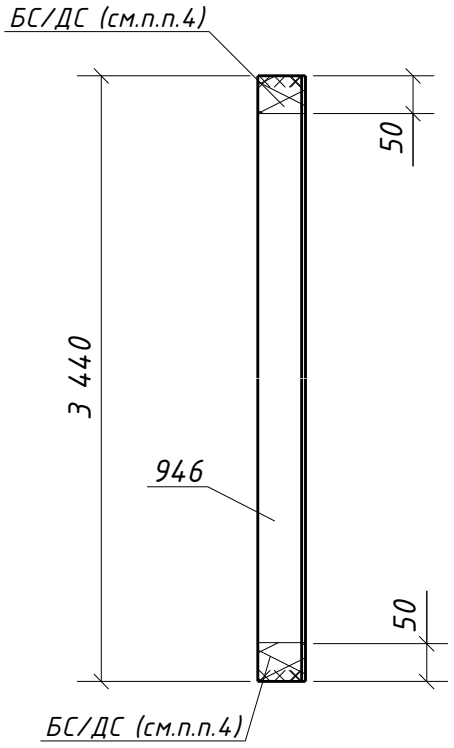
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ3-5	946	1	L63x5	3440	16.6	16.6		С245-4	
							16.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ3-5	1	16.6	16.6
		Итого:	16.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	16.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	16.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	558	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФ3-5

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

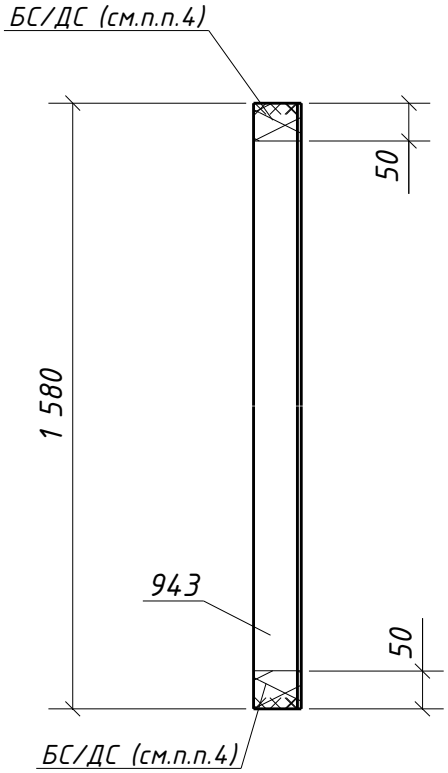
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ3-6	943	1	L63x5	1580	7.6	7.6		С245-4	
							7.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ3-6	1	7.6	7.6
		Итого:	7.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	7.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	7.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	559	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФ3-6

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

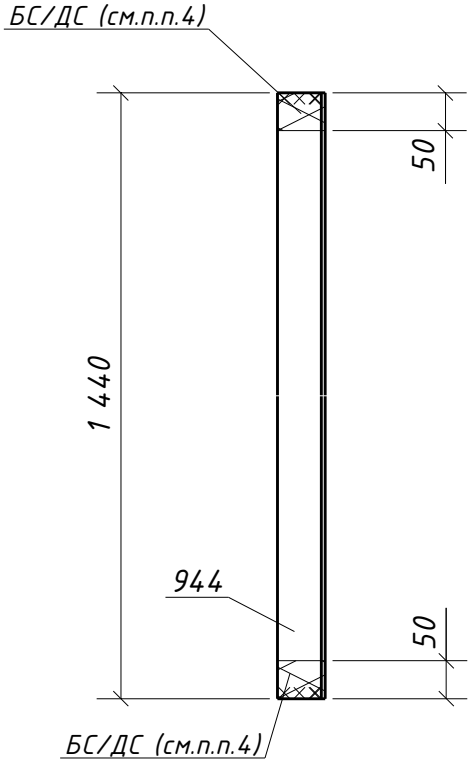
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФЭ-7	944	1	L63x5	1440	6.9	6.9		С245-4	
							6.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФЭ-7	1	6.9	6.9
		Итого:	6.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	6.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	6.9



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	560	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФЭ-7

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

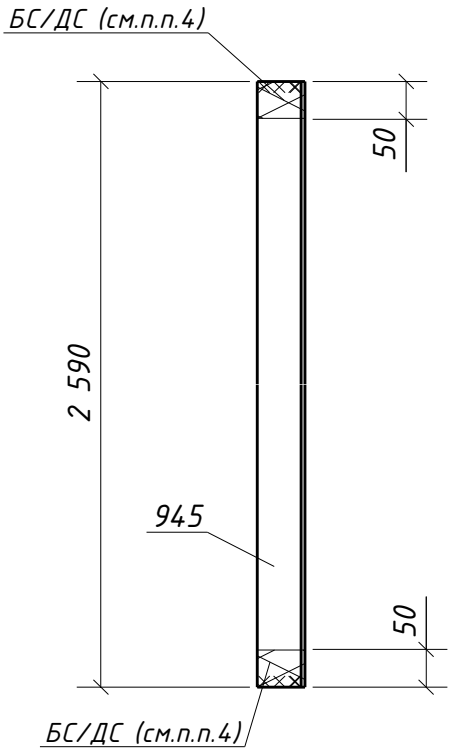
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФЭ-8	945	1	L63x5	2590	12.5	12.5		С245-4	
							12.5		

Требуется изготовить

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

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	12.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	12.5



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 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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	561	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФЭ-8

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

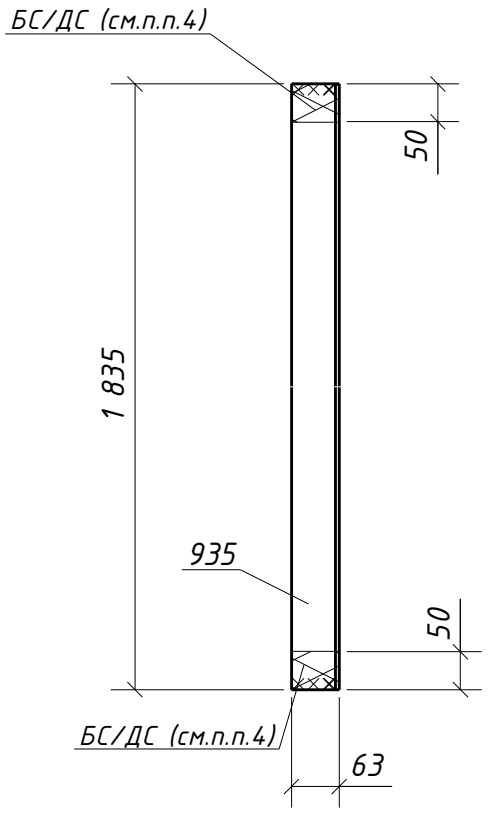
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФЭ-9	935	1	L63x5	1835	8.8	8.8		С245-4	
							8.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФЭ-9	12	8.8	105.6
		Итого:	105.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	105.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	105.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	562	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФЭ-9

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

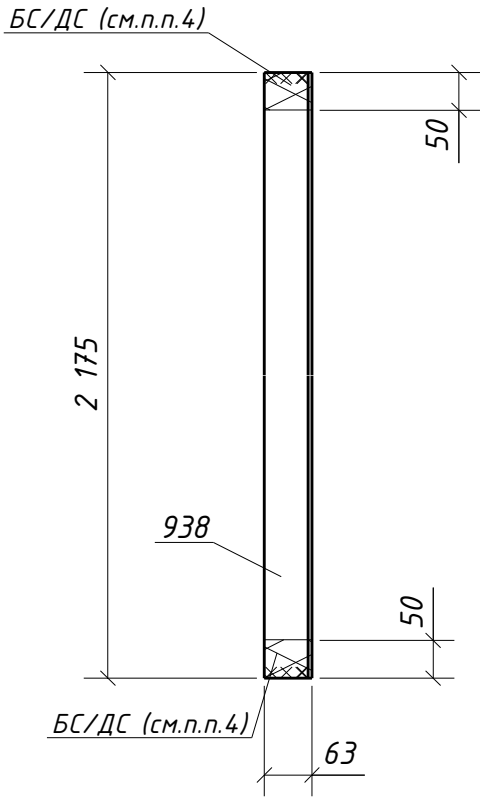
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФЭ-10	938	1	L63x5	2175	10.5	10.5		С245-4	
							10.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФЭ-10	12	10.5	126.0
		Итого:	126.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	126.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	126.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	563	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФЭ-10

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

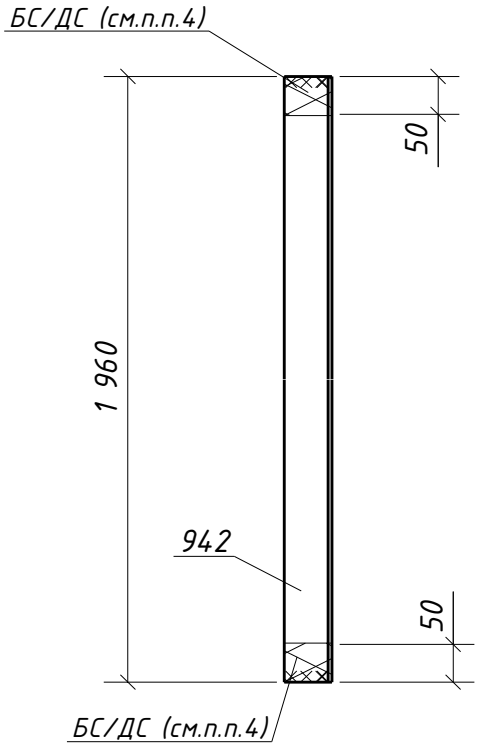
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ3-11	942	1	L63x5	1960	9.4	9.4		С245-4	
							9.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ3-11	1	9.4	9.4
		Итого:	9.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	9.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	9.4



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	564	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Стойка фахверка 1СФ3-11

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

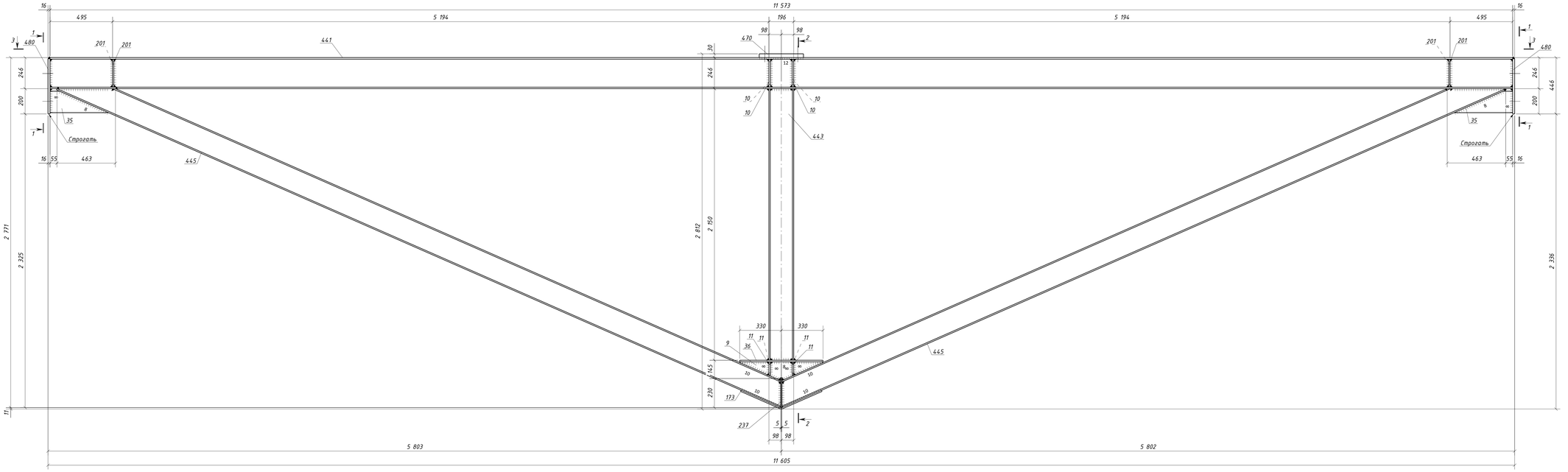
Марка эл-та	Дет №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ТФП1-1	9	1	-12х140	660	8.7	8.7		С245-4	
	10	4	-12х120	220	2.5	10.0		С245-4	
	11	4	-12х75	108	0.8	3.2		С245-4	
	35	2	-12х170	463	7.4	14.8		С245-4	
	36	1	-12х200	660	12.4	12.4		С245-4	
	173	1	-10х240	698	13.2	13.2		С245-4	
	201	4	-10х120	220	2.1	8.4		С245-4	
	237	1	-10х200	230	3.6	3.6		С245-4	
	441	1	ДВУТАВР25К1	11573	724.2	724.2		С255-4	Отв.
	443	1	ДВУТАВР20К1	2150	88.9	88.9		С255-4	
	445	2	ДВУТАВР20К1	6254	258.7	517.4		С255-4	
	470	1	-30х300	350	24.7	24.7		С355-5	Отв.
	480	2	-16х250	437	13.7	27.4		С245-4	Отв.
			Масса напл. металла (1.0%), кг: 14.6				14.715		

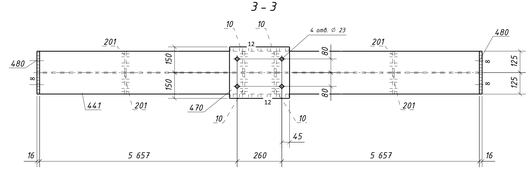
Требуется изготовить

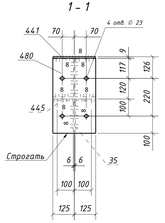
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ТФП1-1	1	14.715	14.715
		Итого:	14.715

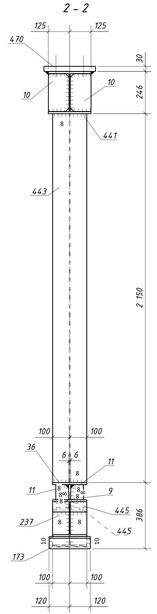
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	49.1
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	27.4
С255-4	ДВУТАВР20К1	ГОСТ Р 57837-2017	606.3
С255-4	ДВУТАВР25К1	ГОСТ Р 57837-2017	724.2
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	24.7
		Масса напл. металла:	14.6
		Итого:	14.715

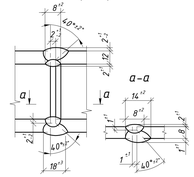








Типовой стык для ДВУТАВР25К1 швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных.
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже.
4. Места, зашпилованные на чертеже, не 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил	Толкунов Ю.В.				19.04.24
Разраб.	Сотников С.С.				19.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	565	1

Ферма ТФП1-1

ООО "СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ"

1251х594 т

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

Спецификация металла на один сборочный элемент

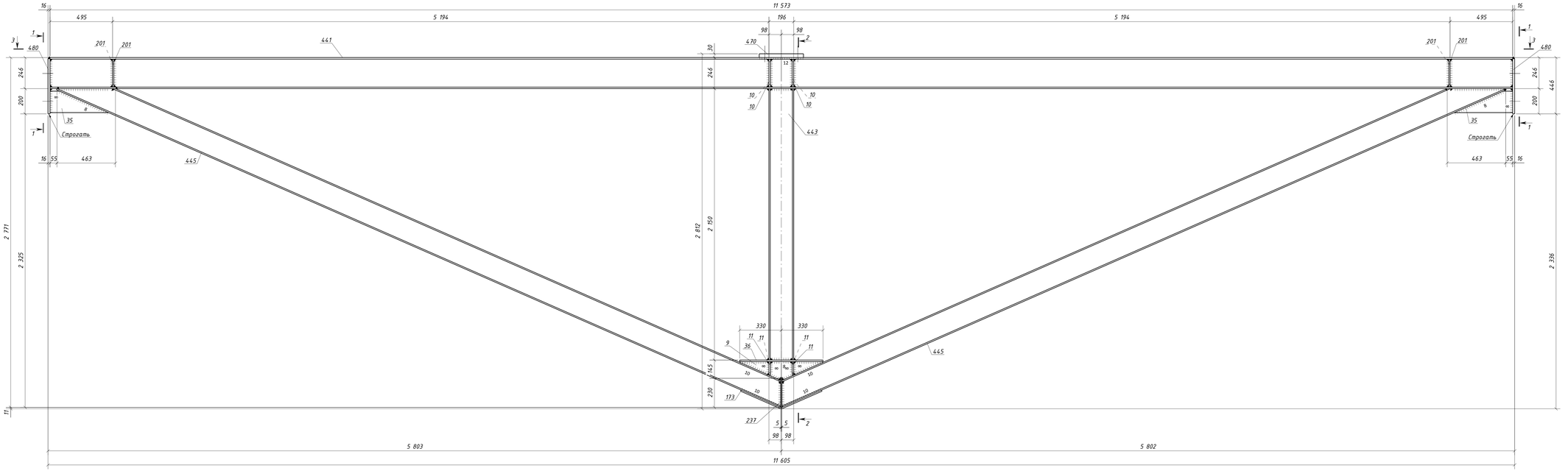
Марка эл-та	Дет №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1ФП1-2	9	1	-12х140	660	8.7	8.7		С245-4	
	10	4	-12х120	220	2.5	10.0		С245-4	
	11	4	-12х75	108	0.8	3.2		С245-4	
	35	2	-12х170	463	7.4	14.8		С245-4	
	36	1	-12х200	660	12.4	12.4		С245-4	
	173	1	-10х240	698	13.2	13.2		С245-4	
	201	4	-10х120	220	2.1	8.4		С245-4	
	237	1	-10х200	230	3.6	3.6		С245-4	
	441	1	ДВУТАВР25К1	11573	724.2	724.2		С255-4	Отв.
	443	1	ДВУТАВР20К1	2150	88.9	88.9		С255-4	
	445	2	ДВУТАВР20К1	6254	258.7	517.4		С255-4	
	470	1	-30х300	350	24.7	24.7		С355-5	Отв.
	480	2	-16х250	437	13.7	27.4		С245-4	Отв.
			Масса напл. металла (1.0%), кг:		14.6	14.715			

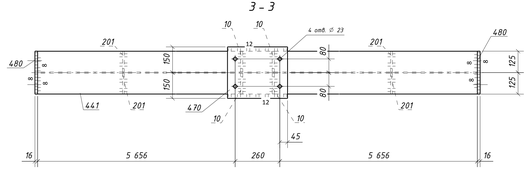
Требуется изготовить

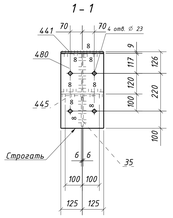
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1ФП1-2	7	14.715	10300.5
		Итого:	10300.5

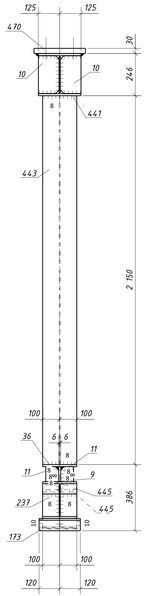
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	176.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	343.7
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	191.8
С255-4	ДВУТАВР20К1	ГОСТ Р 57837-2017	4244.1
С255-4	ДВУТАВР25К1	ГОСТ Р 57837-2017	5069.4
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	172.9
		Масса напл. металла:	102.2
		Итого:	10300.5

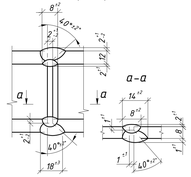








Типовой стык для ДВУТАВР25К1 швы с полным проваром УЗК-100%



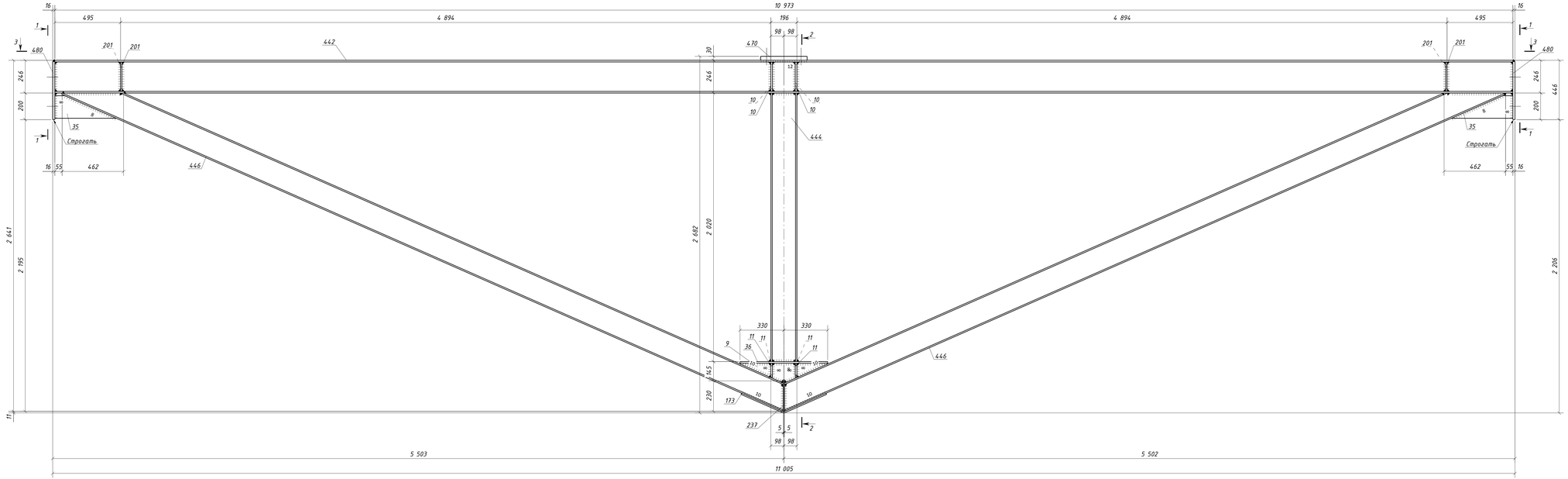
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных.
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже.
4. Места, зачищаваемые на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт

								1632-2021-2.1.3-КМД	
								Терминал 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: 566; Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			19.04.24			Ферма 1ФП1-2	ООО "СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ"
Разраб.		Сотников С.С.			19.04.24				

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

1251x594 m



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	9	1	-12х140	660	8.7	8.7		С245-4	
	10	4	-12х120	220	2.5	10.0		С245-4	
	11	4	-12х75	108	0.8	3.2		С245-4	
	35	2	-12х170	463	7.4	14.8		С245-4	
	36	1	-12х200	660	12.4	12.4		С245-4	
	173	1	-10х240	698	13.2	13.2		С245-4	
	201	4	-10х120	220	2.1	8.4		С245-4	
	237	1	-10х200	230	3.6	3.6		С245-4	
ТФП4-1	442	1	ДВУТАВР25К1	10973	686.7	686.7		С255-4	Отв.
	444	1	ДВУТАВР20К1	2020	83.6	83.6		С255-4	
	446	2	ДВУТАВР20К1	5927	245.2	490.4		С255-4	
	470	1	-30х300	350	24.7	24.7		С355-5	Отв.
	480	2	-16х250	437	13.7	27.4		С245-4	Отв.
			Масса напл. металла (1.0%), кг: 13.9				14.01.0		

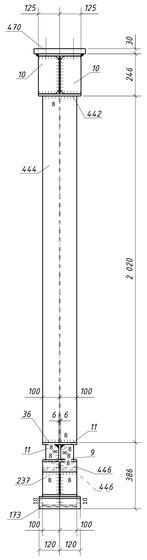
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ТФП4-1	1	14.01.0	14.01.0
		Итого:	14.01.0

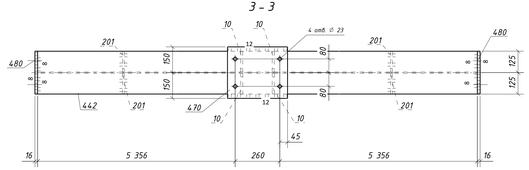
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	49.1
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	27.4
С255-4	ДВУТАВР20К1	ГОСТ Р 57837-2017	574.0
С255-4	ДВУТАВР25К1	ГОСТ Р 57837-2017	686.7
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	24.7
		Масса напл. металла:	13.9
		Итого:	14.01.0

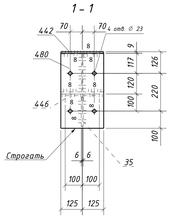
2 – 2



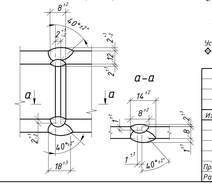
3 – 3



1 – 1



Типовой стык для ДВУТАВР25К1 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, зашпигованные на чертеже, не 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-КМД	
								Терминал 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: 567; Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			18.04.24			Ферма ТФП4-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
Разраб.		Сотников С.С.			18.04.24				

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

1251x594 m

Спецификация металла на один сборочный элемент

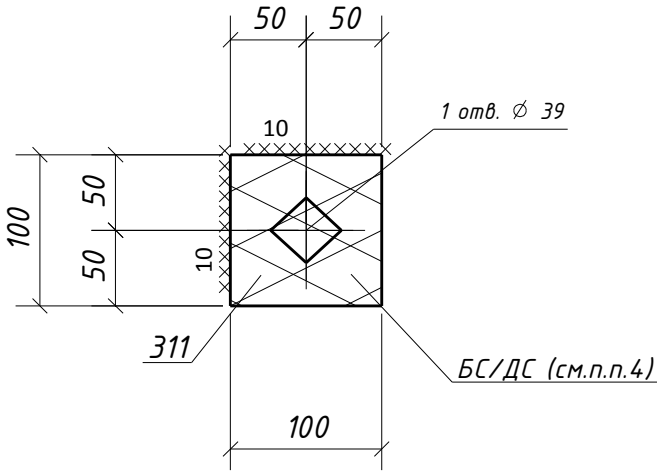
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Ш-1	Э11	1	-20х100	100	1.6	1.6		С255-4	Отв.
							1.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Ш-1	144	1.6	230.4
		Итого:	230.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	230.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	230.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	568	1

Шайба 1Ш-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

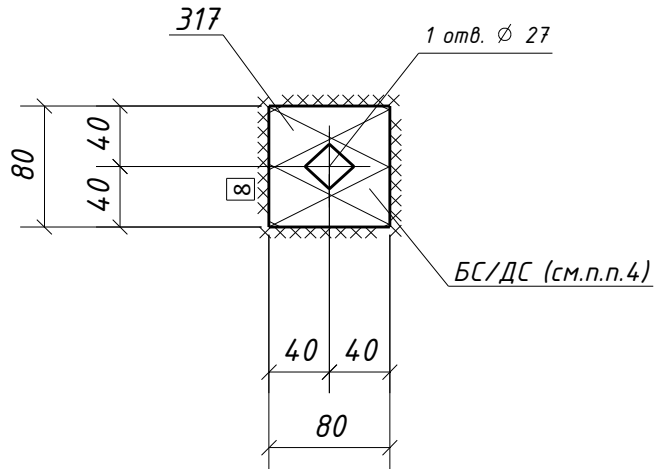
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Ш-2	317	1	-20х80	80	1.0	1.0		С255-4	Отв.
							1.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Ш-2	8	1.0	8.0
		Итого:	8.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	8.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	8.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

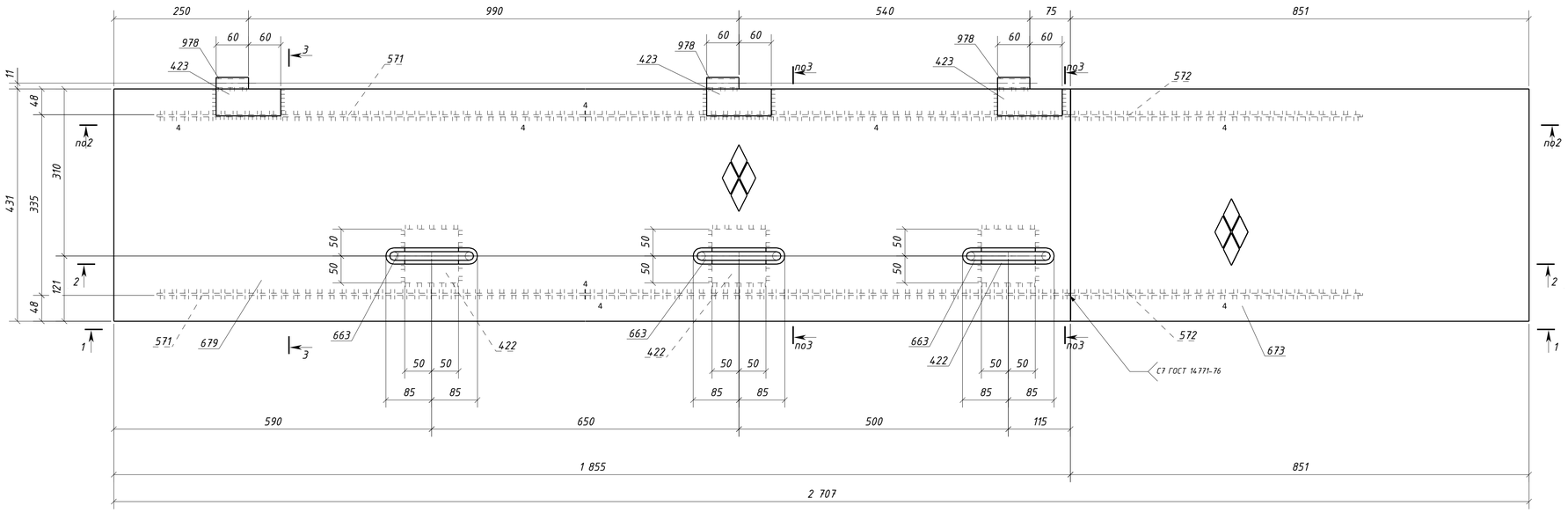
Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	569	1

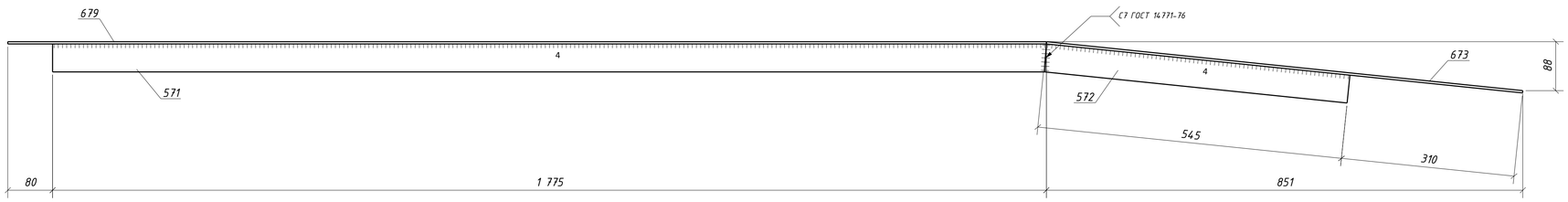
Шайба 1Ш-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

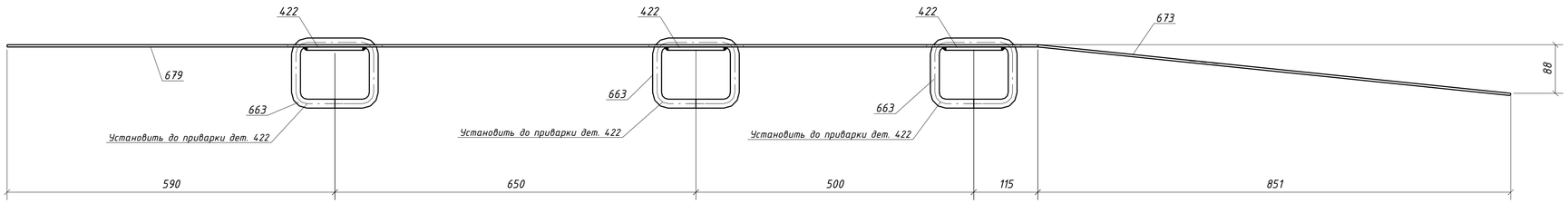
Формат А4



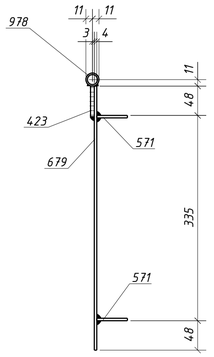
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Щ1-1	422	3	-6х100	100	0.5	1.5		С245-4	
	423	3	-6х50	120	0.3	0.9		С245-4	
	571	2	-4х50	1775	2.8	5.6		С235	
	572	2	-4х50	545	0.9	1.8		С235	
	663	3	Круг16	466	0.7	2.1		С245-4	
	673	1	Риф4×431	855	12.3	12.3		С245	
	679	1	Риф4×431	1855	26.3	26.3		С245	
	978	3	О 21.3х2.5	60	0.07	0.21		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						51.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Щ1-1	2	51.2	102.4
		Итого:	102.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.8
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	0.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	4.2
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	77.2
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	102.4

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.

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	570	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Щит 1Щ1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

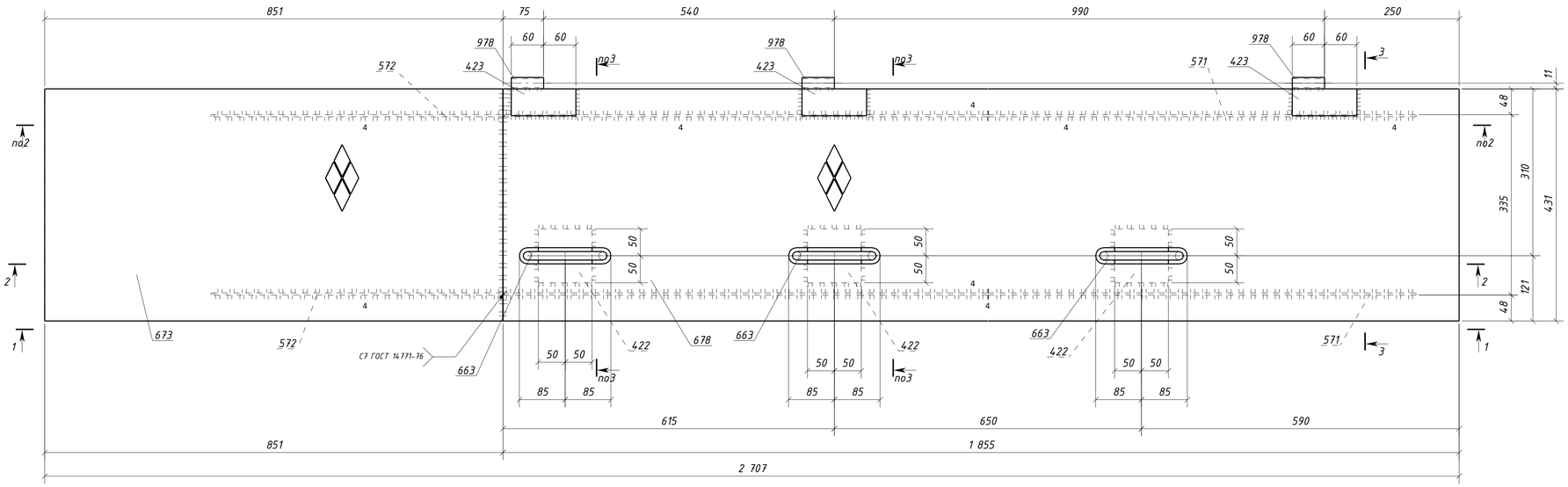
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Щ1-2	422	3	-6х100	100	0.5	1.5		С245-4	
	423	3	-6х50	120	0.3	0.9		С245-4	
	571	2	-4х50	1775	2.8	5.6		С235	
	572	2	-4х50	545	0.9	1.8		С235	
	663	3	Круг16	466	0.7	2.1		С245-4	
	673	1	Риф4*431	855	12.3	12.3		С245	
	678	1	Риф4*431	1855	26.3	26.3		С245	
	978	3	О 21.3х2.5	60	0.07	0.21		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						51.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Щ1-2	2	51.2	102.4
		Итого:	102.4

Выборка металла

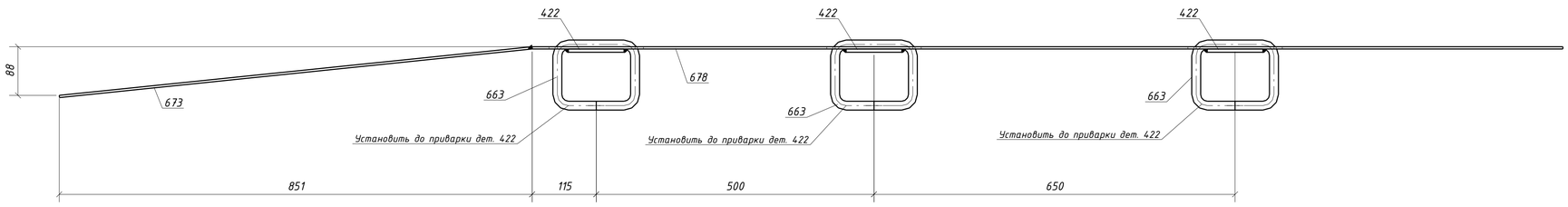
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.8
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	0.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	4.2
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	77.2
	Масса напл. металла:		1.0
	Итого:		102.4



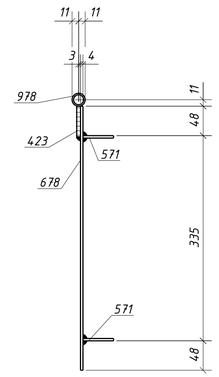
1 - 1



2 - 2



3 - 3



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.

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 571	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Щит 1Щ1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

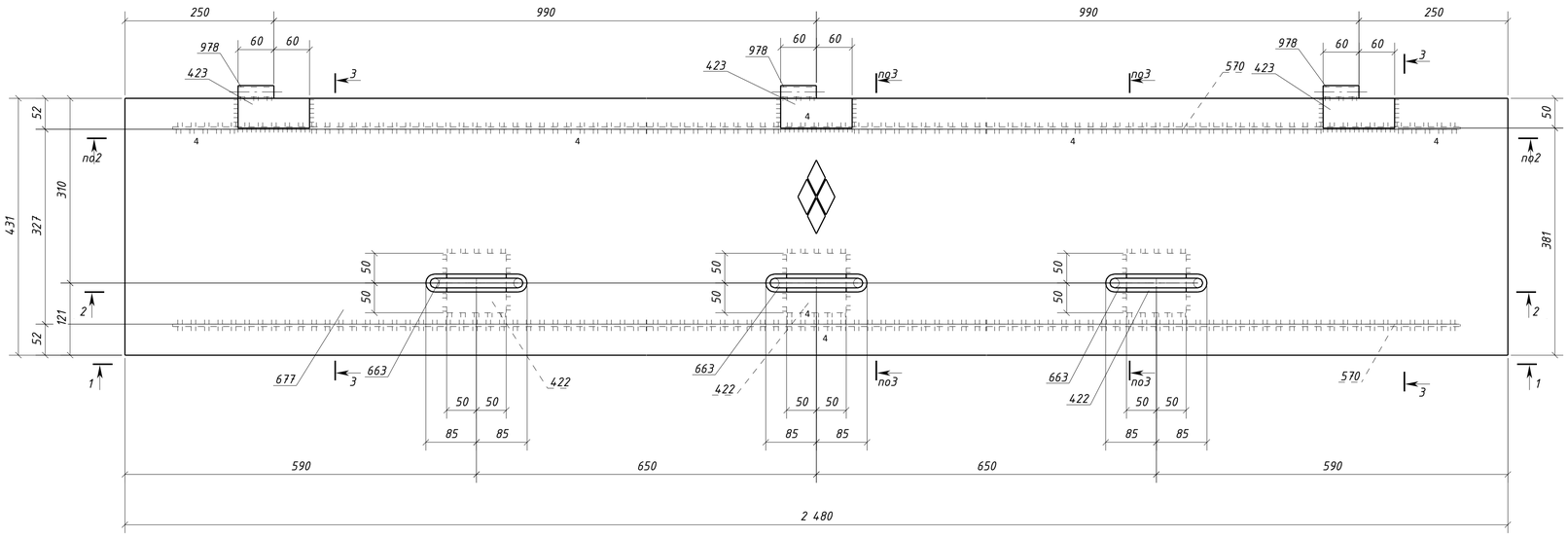
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Щ1-3	422	3	-6х100	100	0.5	1.5		С245-4	
	423	3	-6х50	120	0.3	0.9		С245-4	
	570	2	-4х50	2320	3.6	7.2		С235	
	663	3	Круг16	466	0.7	2.1		С245-4	
	677	1	Риф4*431	2480	35.3	35.3		С245	
	978	3	0 21.3х2.5	60	0.07	0.21		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						47.7		

Требуется изготовить

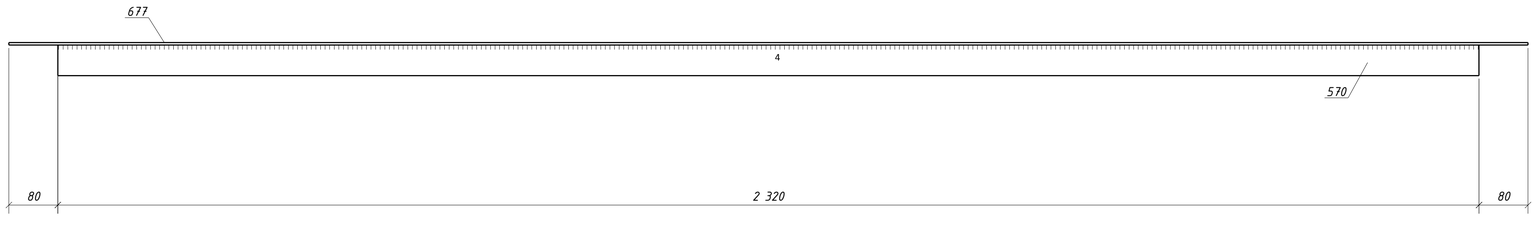
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Щ1-3	4	47.7	190.8
		Итого:	190.8

Выборка металла

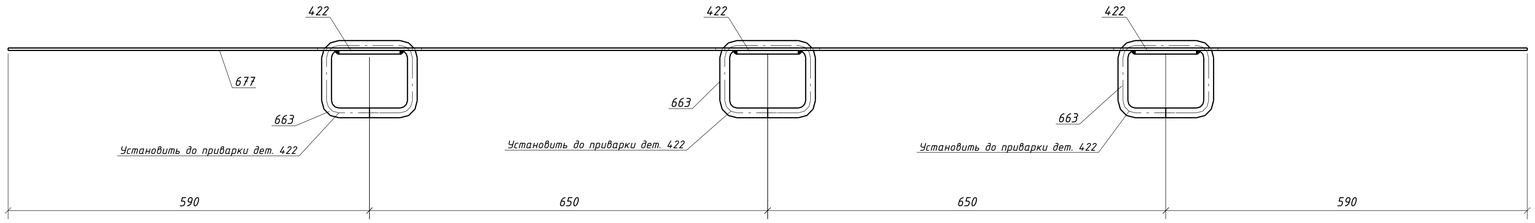
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.8
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	0.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.6
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	8.4
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	141.2
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	190.8



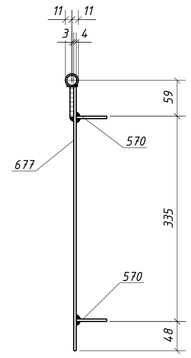
1 - 1



2 - 2



3 - 3



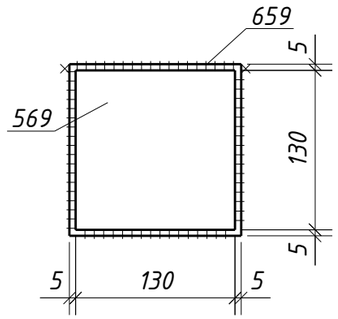
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

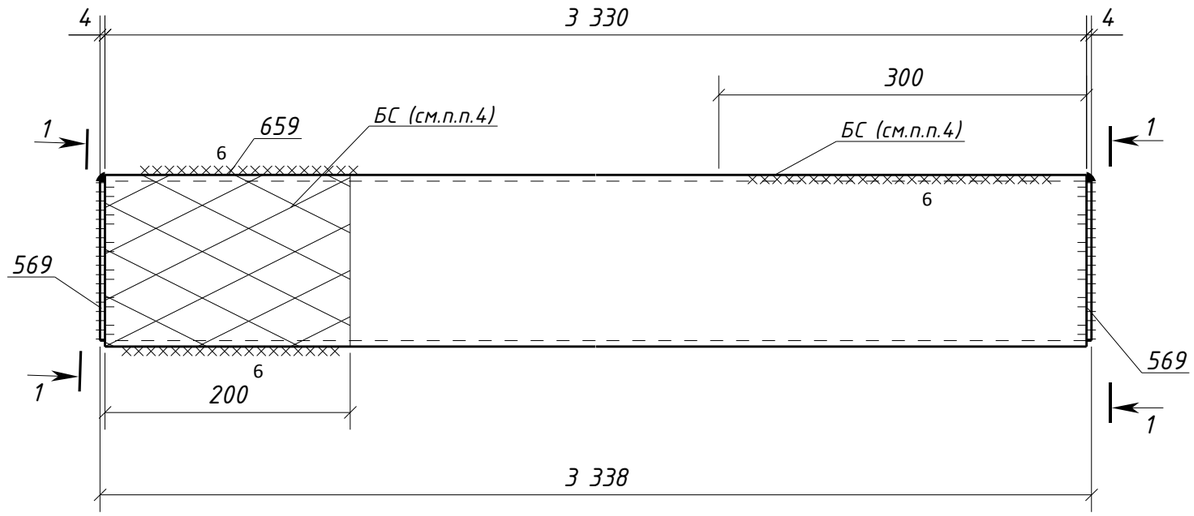
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 572	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Щит 1Щ1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

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		
1Б-1	569	2	-4x130	130	0.5	1.0		С235	
	659	1	ГН []140x5.0	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
1Б-1	1	70.6	70.6
		Итого:	70.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	68.9
		Масса напл. металла:	0.7
		Итого:	70.6

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 3 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1Б-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	46	4	-12х170	838	13.4	53.6		С245-4	Отв.
	132	3	-8х120	180	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	134	3	-8х175	180	2.0	6.0		С245-4	Отв.
	176	1	-10х390	431	10.4	10.4		С245-4	Отв.
	190	2	-10х250	270	5.3	10.6		С245-4	Отв.
	206	2	-10х170	838	11.2	22.4		С245-4	
	214	13	-10х170	838	11.2	145.6		С245-4	Отв.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		С245-4	
	253	1	-10х310	407	8.4	8.4		С245-4	Отв.
	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.
	447	1	-30х170	838	33.3	33.3		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	1	-30х170	838	33.3	33.3		С255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
1Б1-1	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отв.
	466	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отв.
	467	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	2	-16х170	838	17.9	35.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 45.0					4542.9			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б1-1	1	4542.9	4542.9
		Итого:	4542.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	201.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	69.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	74.9
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1421.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2439.4
		Масса напл. металла:	45.0
		Итого:	4542.9

1 – 1

2 – 2

3 – 3

4 – 4

5 – 5

6 – 6

7 – 7

8 – 8

9 – 9

10 – 10

11 – 11

12 – 12

С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

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.

5. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	4	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

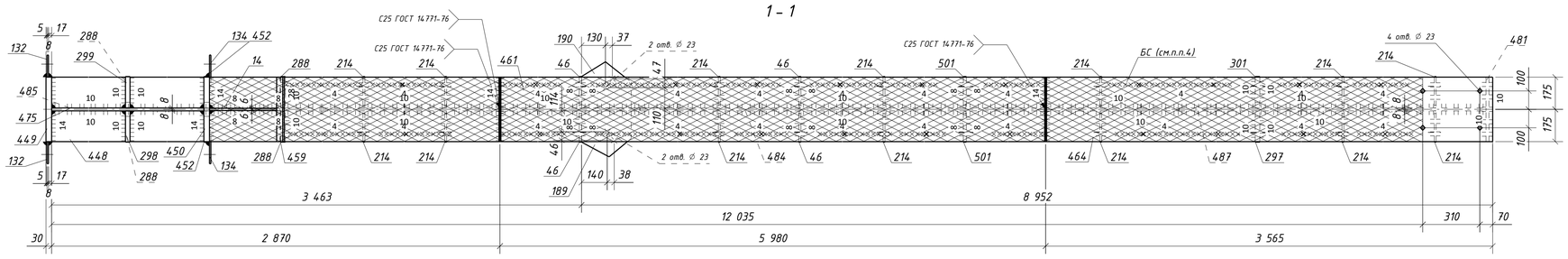
Взам. инв. №

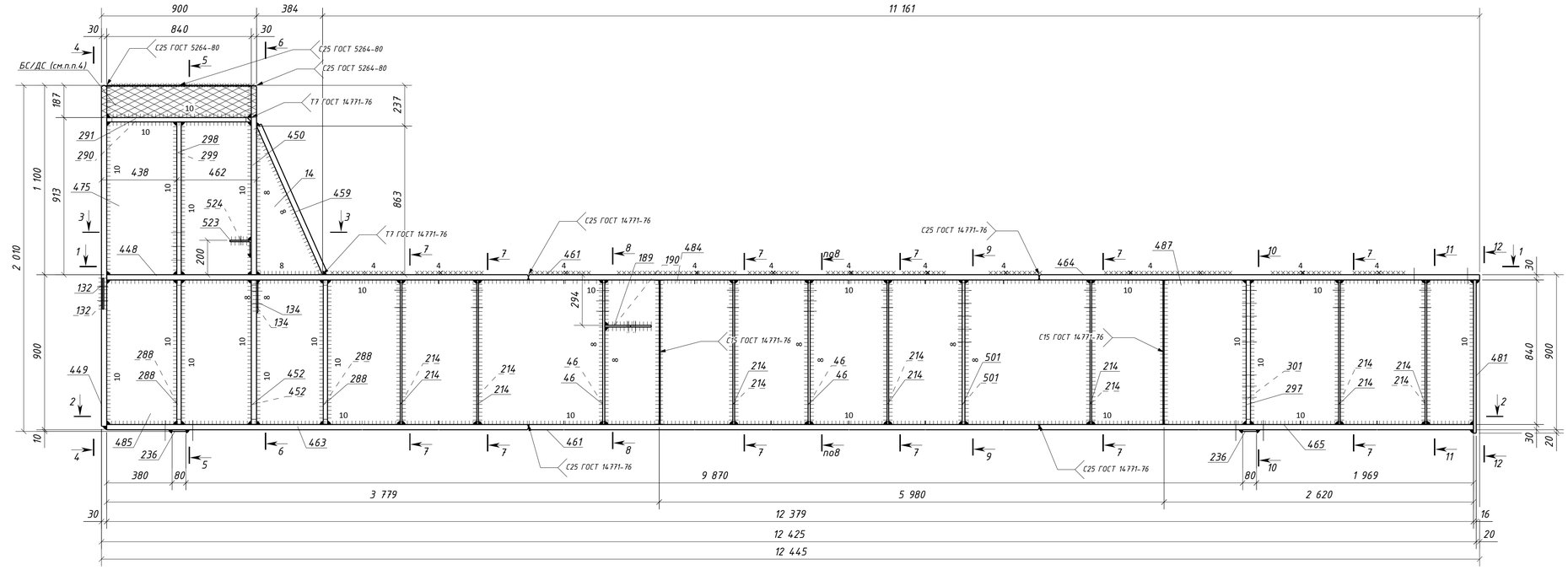
Подп. и дата

Инв. № подл.

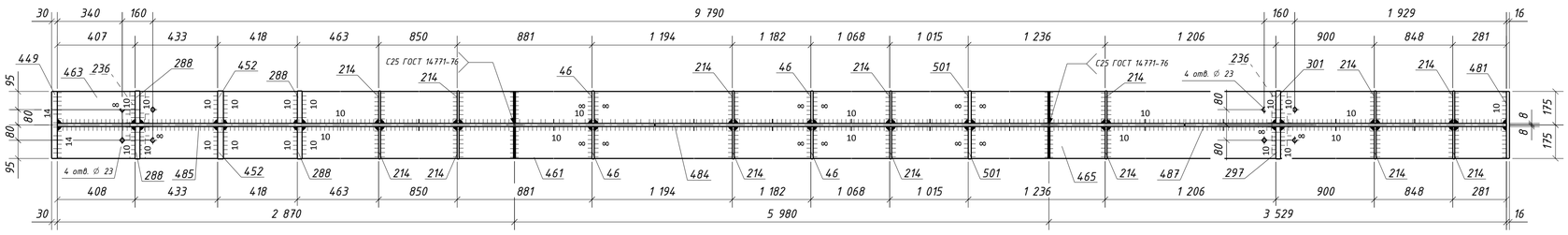
Формат А1

1 – 1

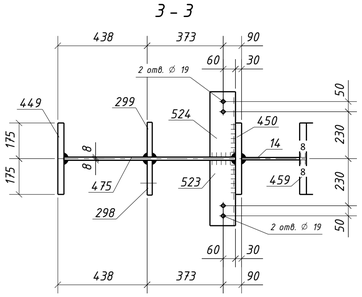




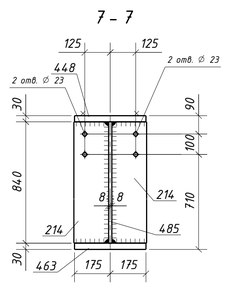
2 – 2



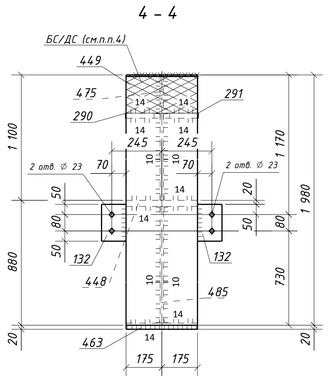
3 – 3



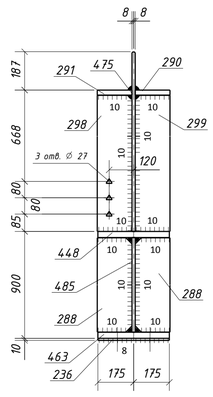
7 – 7



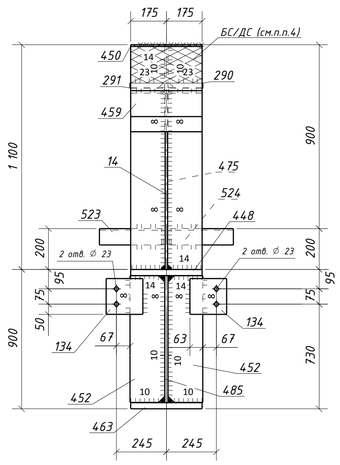
4 – 4



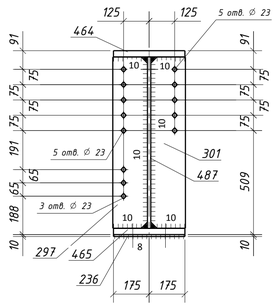
5 – 5



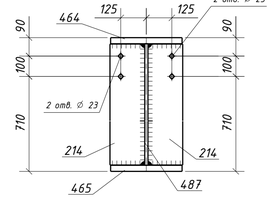
6 – 6



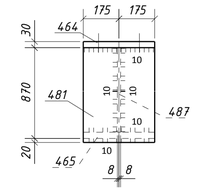
10 – 10



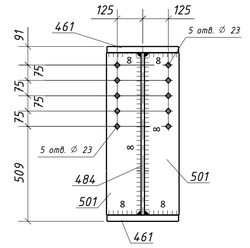
11 – 11



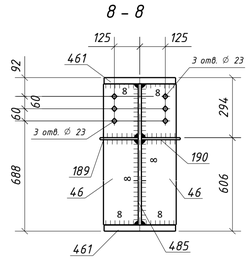
12 – 12



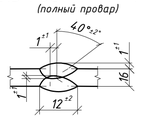
9 – 9



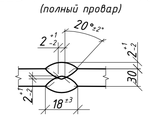
8 – 8



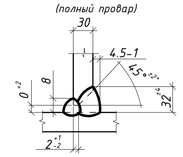
С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	46	4	-12х170	838	13.4	53.6		С245-4	Отв.
	132	2	-8х120	180	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	189	1	-10х250	270	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	190	1	-10х250	270	5.3	5.3		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	
	297	1	-25х170	838	27.8	27.8		С255-4	Отв.
	298	1	-25х170	887	29.6	29.6		С255-4	Отв.
	299	1	-25х170	887	29.6	29.6		С255-4	
	301	1	-25х170	838	27.8	27.8		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.
1Б1-2	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	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 напл. металла (1.0%), кг:		44.7	4517.2			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б1-2	1	4517.2	4517.2
		Итого:	4517.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	171.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	69.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	74.9
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1421.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2439.4
		Масса напл. металла:	44.7
		Итого:	4517.2

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 согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:
- ◇ – отверстие под постоянный болт
- ◈ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 5 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	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	1	-10х255	270	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	195	1	-10х265	280	5.8	5.8		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	
	297	1	-25х170	838	27.8	27.8		С255-4	Отв.
	298	1	-25х170	887	29.6	29.6		С255-4	Отв.
	299	1	-25х170	887	29.6	29.6		С255-4	
	301	1	-25х170	838	27.8	27.8		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.
1Б1-3	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 напл. металла (1.0%), кг: 44.9			4536.0			

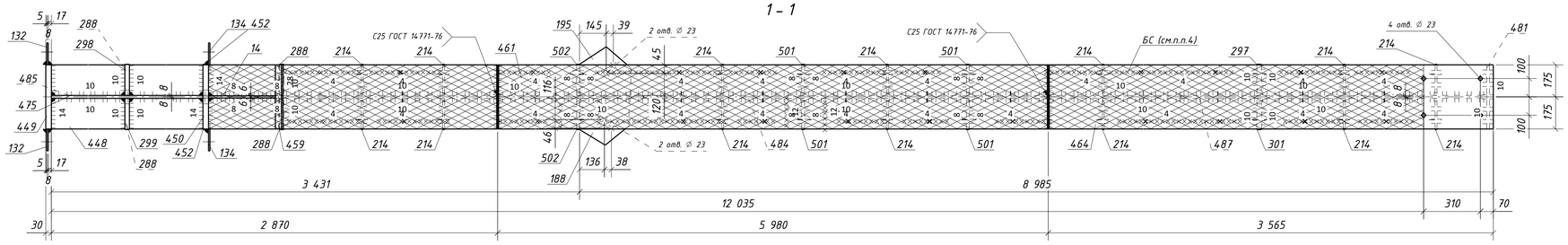
Требуется изготовить

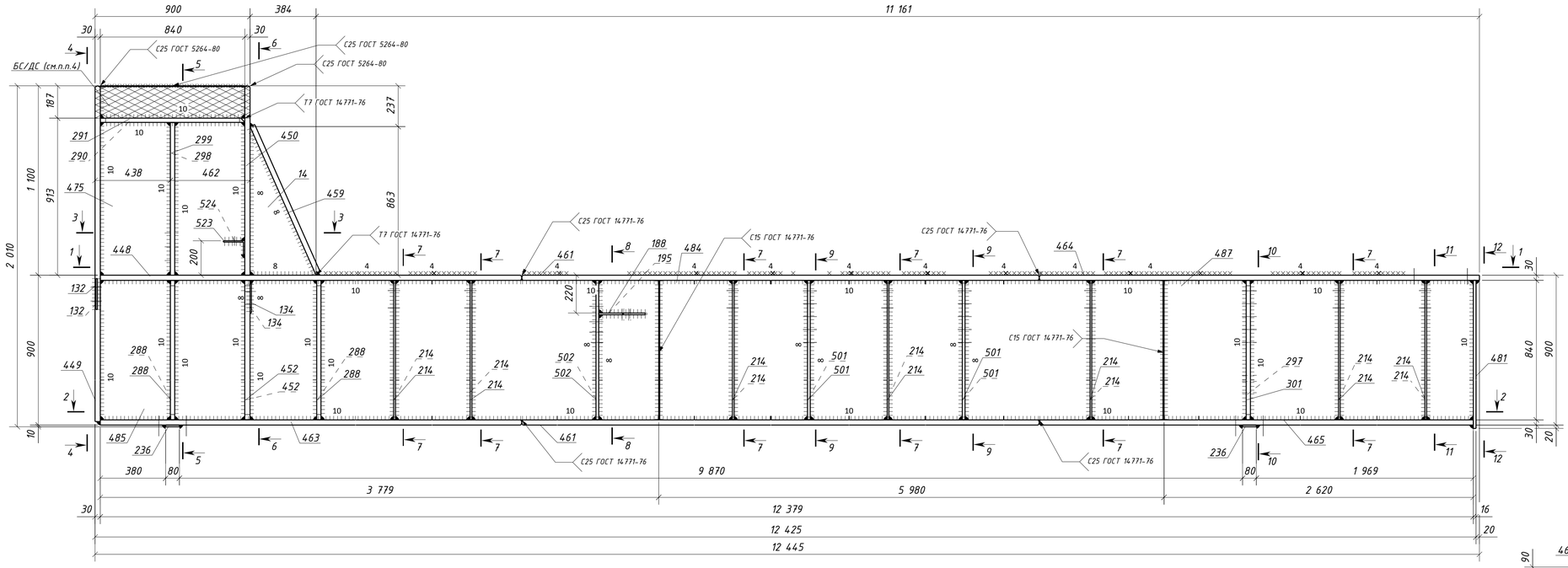
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б1-3	1	4536.0	4536.0
		Итого:	4536.0

Выборка металла

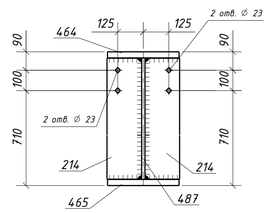
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	172.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	15.6
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	146.5
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1421.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2439.4
		Масса напл. металла:	44.9
		Итого:	4536.0

1 – 1

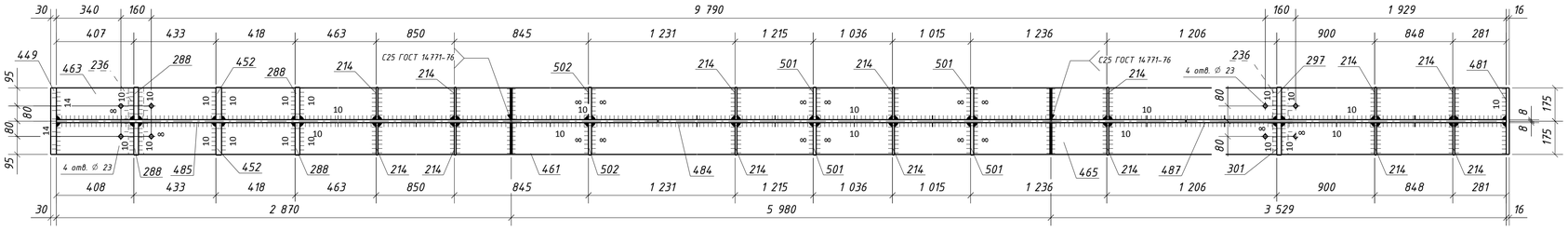




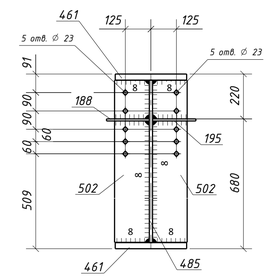
11 – 11



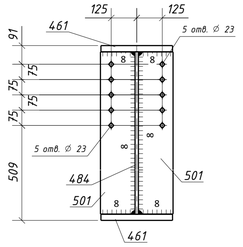
2 – 2



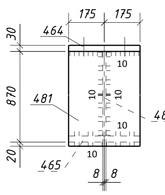
8 – 8



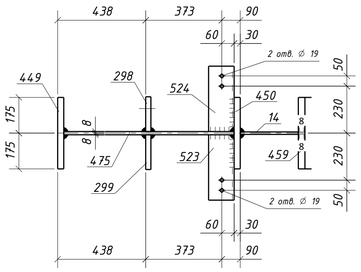
9 – 9



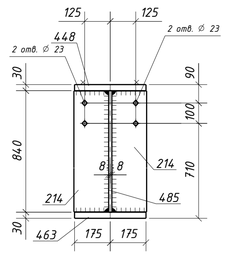
12 – 12



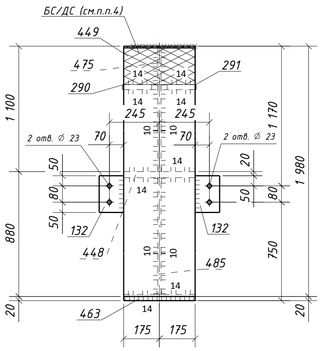
3 – 3



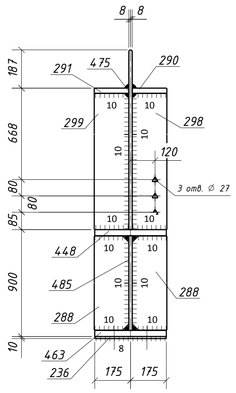
7 – 7



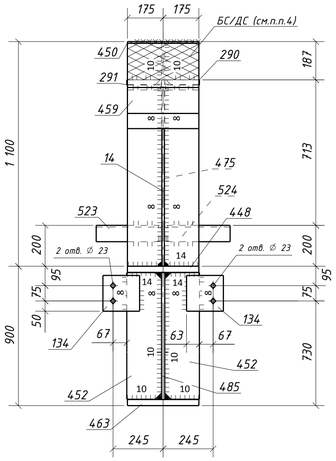
4 – 4



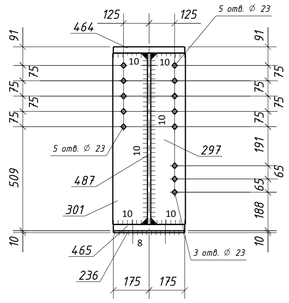
5 – 5



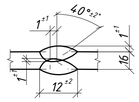
6 – 6



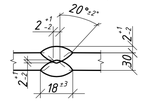
10 – 10



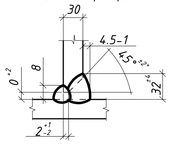
С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



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.

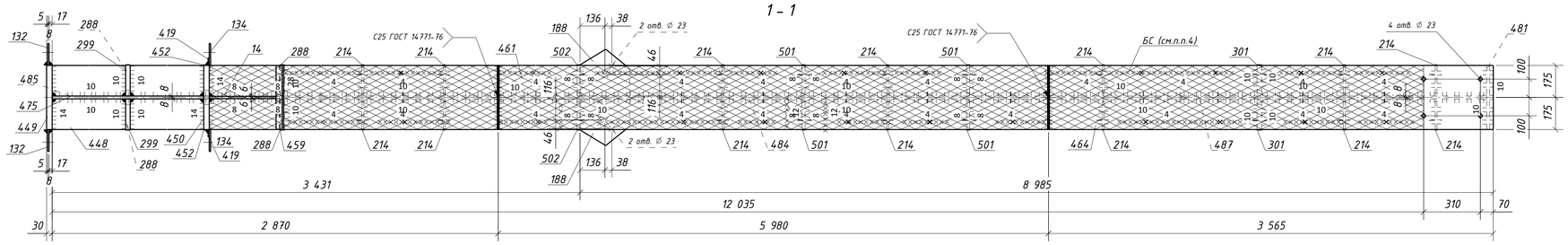
Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт
△ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 6 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1

1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

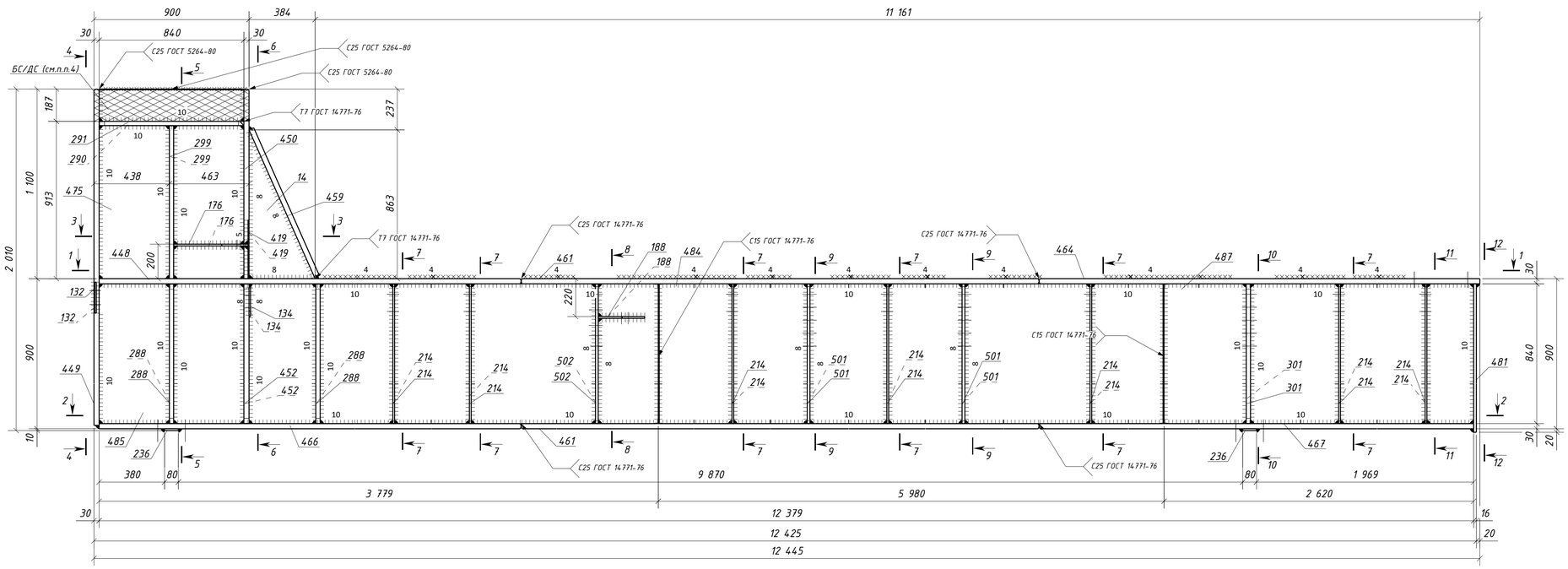
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	132	2	-8х120	180	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	176	2	-10х390	431	10.4	20.8		С245-4	Отв.
	188	2	-10х255	270	5.4	10.8		С245-4	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.
	419	2	-6х80	340	1.3	2.6		С245-4	
	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	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
1Б1-4	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отв.
	466	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отв.
	467	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.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 45.1					4551.2			

Требуется изготовить

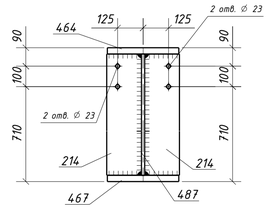
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б1-4	3	4551.2	13653.6
		Итого:	13653.6

Выборка металла

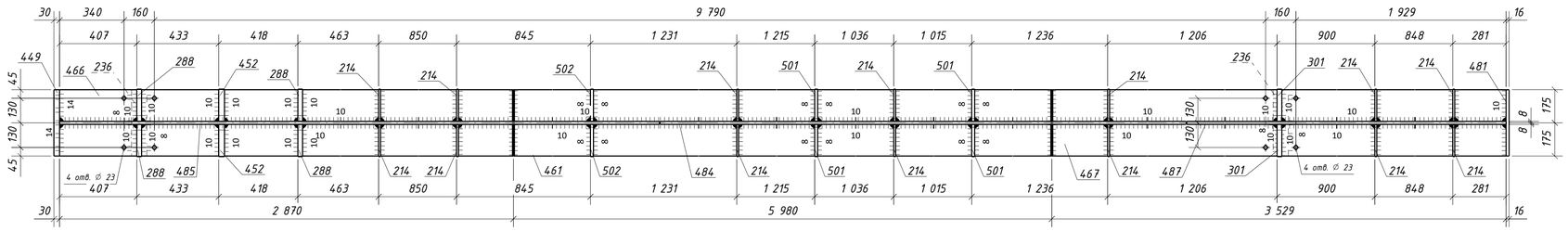
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	7.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	578.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	46.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	439.5
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	4264.2
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	843.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	7318.2
		Масса напл. металла:	135.3
		Итого:	13653.6



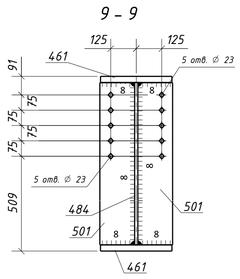
11 – 11



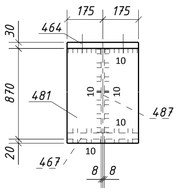
2 – 2



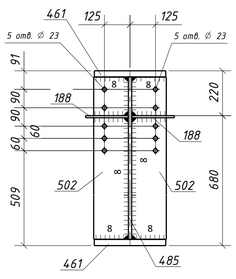
9 – 9



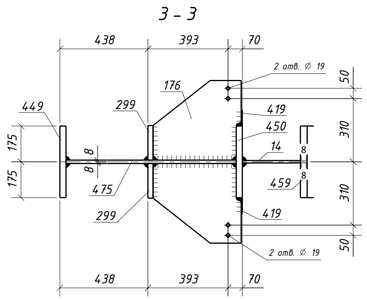
12 – 12



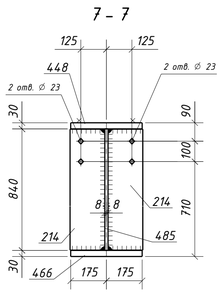
8 – 8



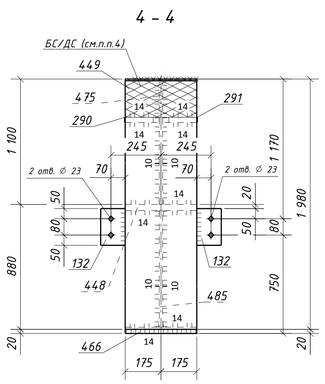
3 – 3



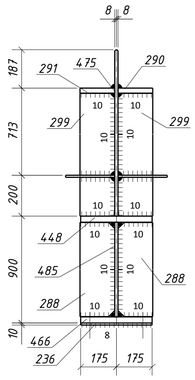
7 – 7



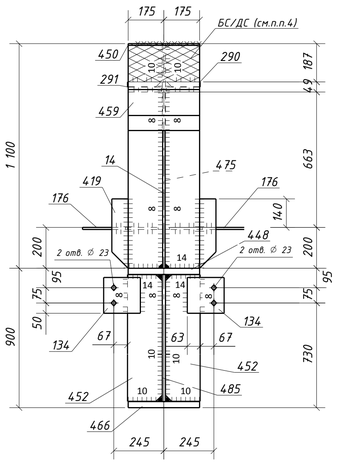
4 – 4



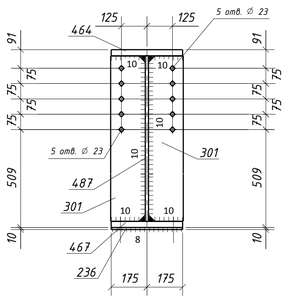
5 – 5



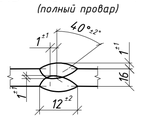
6 – 6



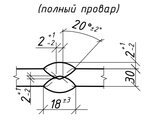
10 – 10



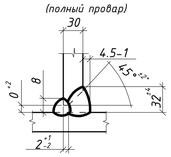
С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



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

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 7 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

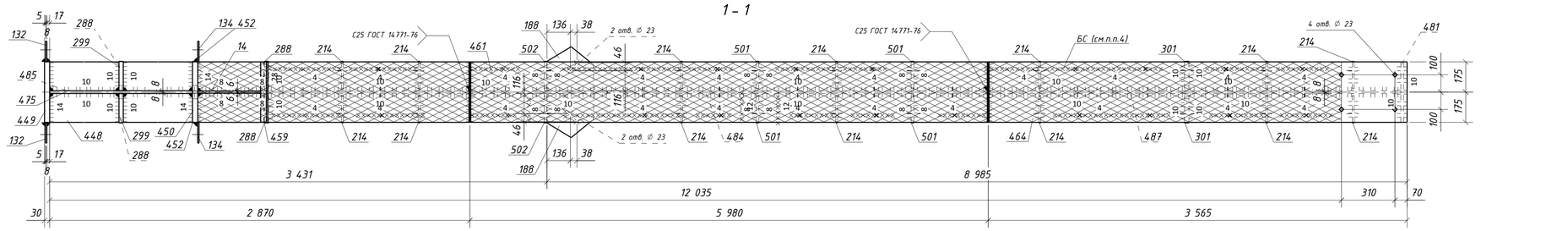
Взам. инв. №

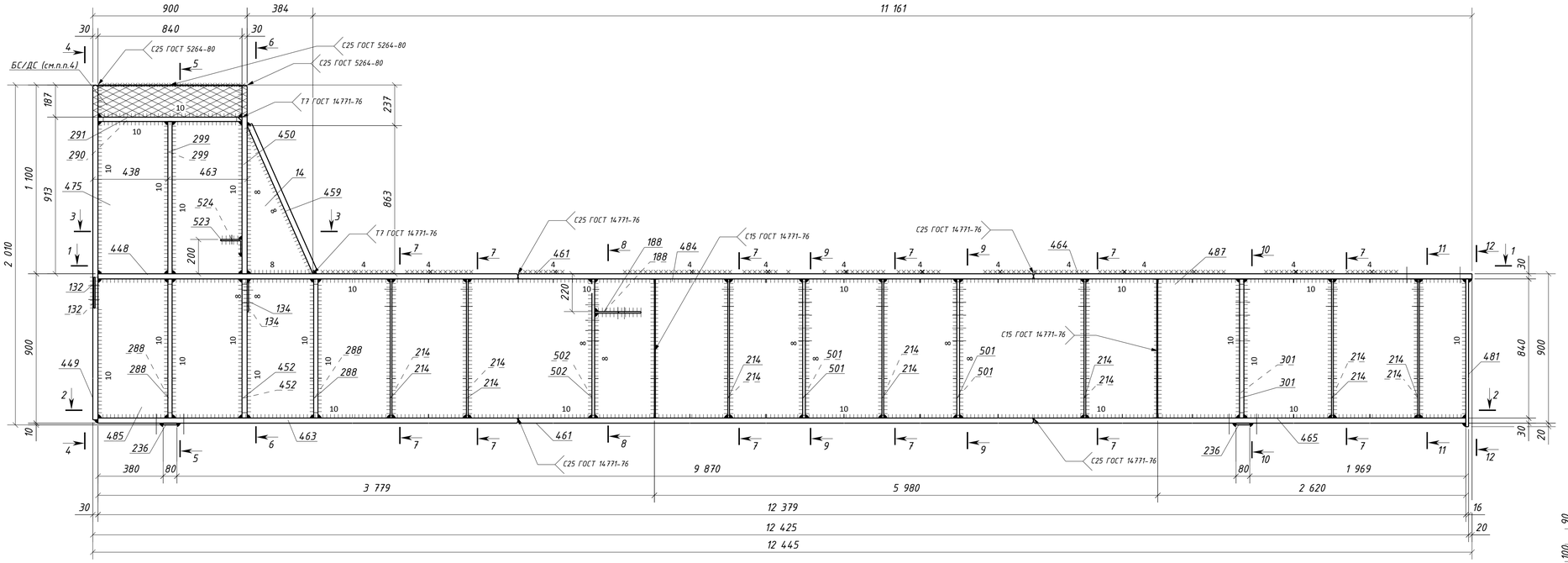
Подп. и дата

Инв. № подл.

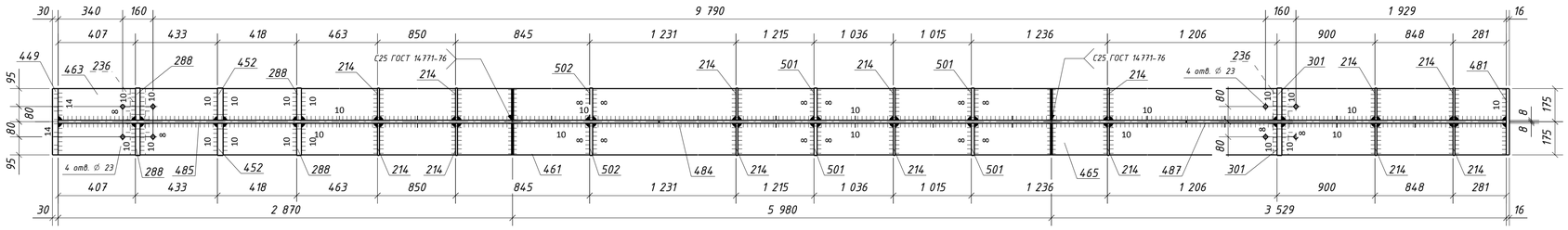
Формат А1

1 - 1

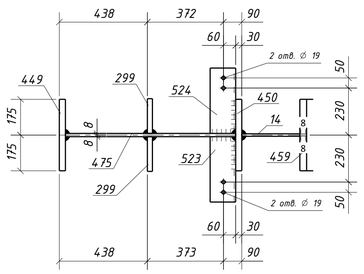




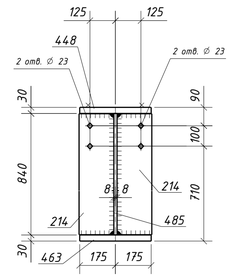
2 - 2



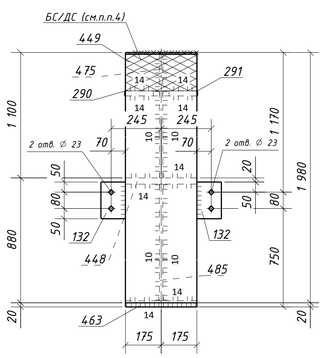
3 - 3



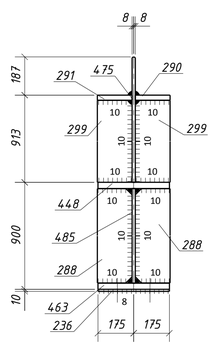
7 - 7



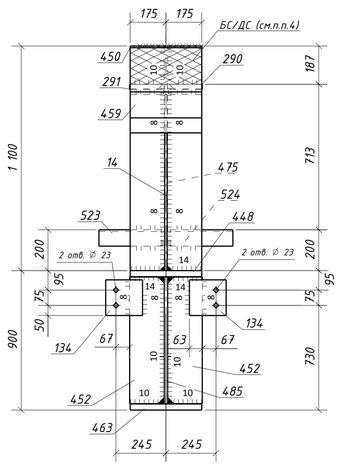
4 - 4



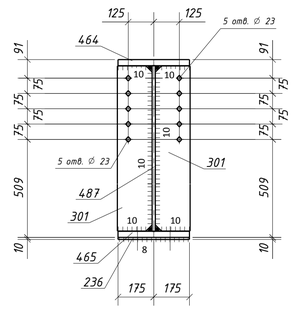
5 - 5



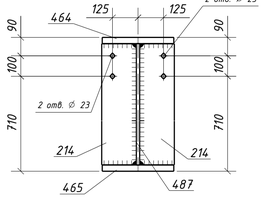
6 - 6



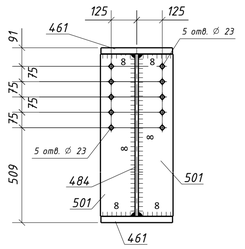
10 - 10



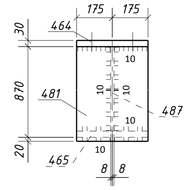
11 - 11



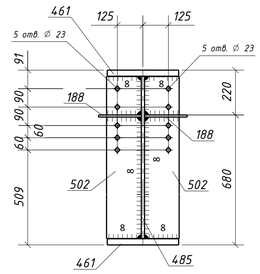
9 - 9



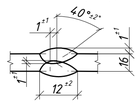
12 - 12



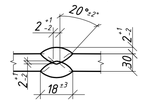
8 - 8



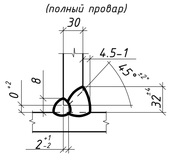
С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б1-5	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 напл. металла (1.0%), кг: 44.9					4535.6			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б1-5	2	4535.6	9071.2
		Итого:	9071.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	344.0
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 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 согласовывать с начальником группы КБ.

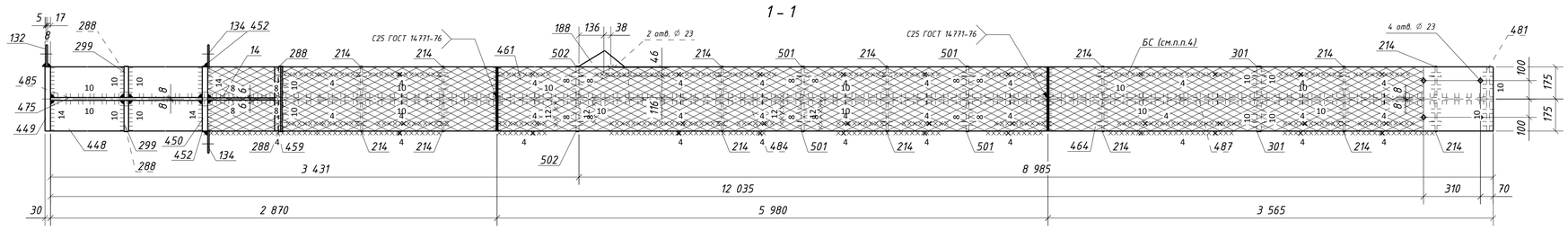
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 8 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б1-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1

1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	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.
1Б1-6	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 напл. металла (1.0%), кг: 44.8					4528.7			

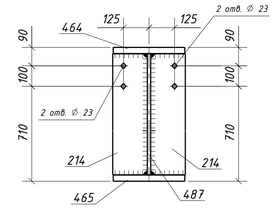
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б1-6	1	4528.7	4528.7
		Итого:	4528.7

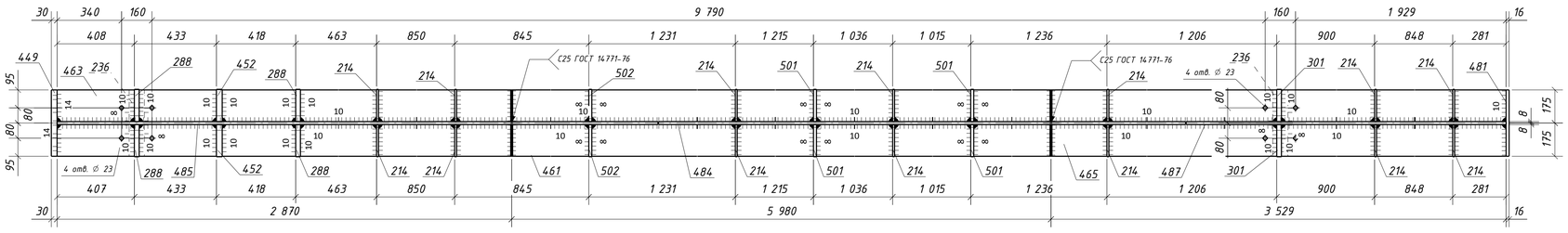
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	166.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	15.6
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	146.5
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1421.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2439.4
	Масса напл. металла:		44.8
	Итого:		4528.7

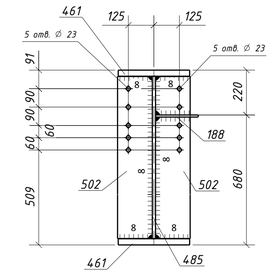
11 - 11



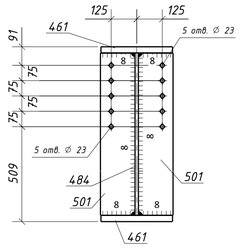
2 - 2



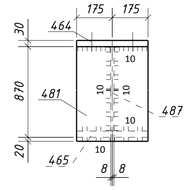
8 - 8



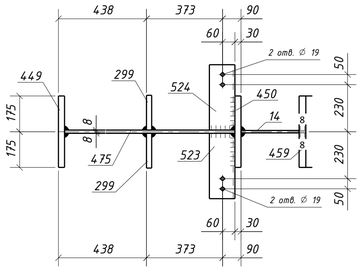
9 - 9



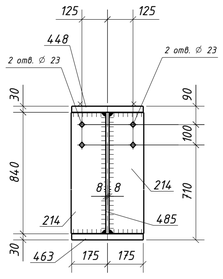
12 - 12



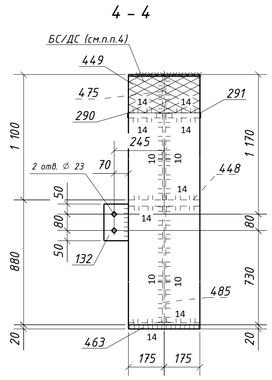
3 - 3



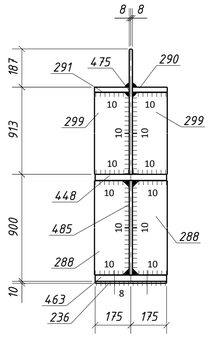
7 - 7



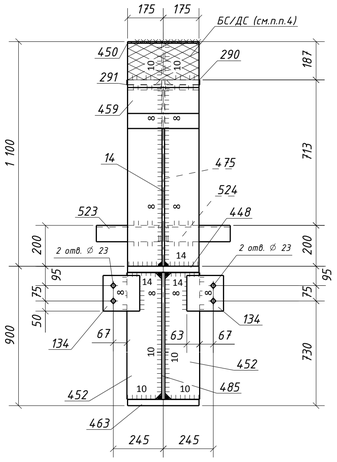
4 - 4



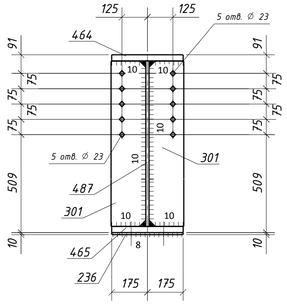
5 - 5



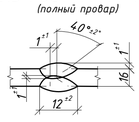
6 - 6



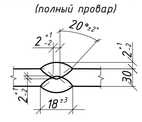
10 - 10



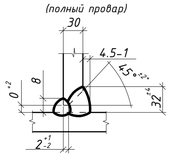
С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, загрунтованные на чертеже, не 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 9	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б1-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

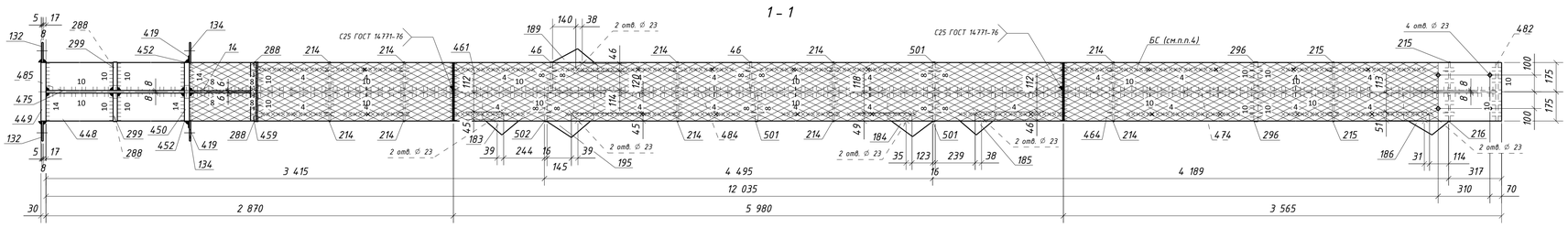
Взам. инв. №

Подп. и дата

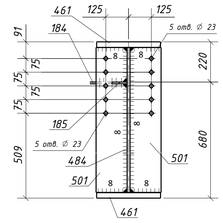
Инв. № подл.

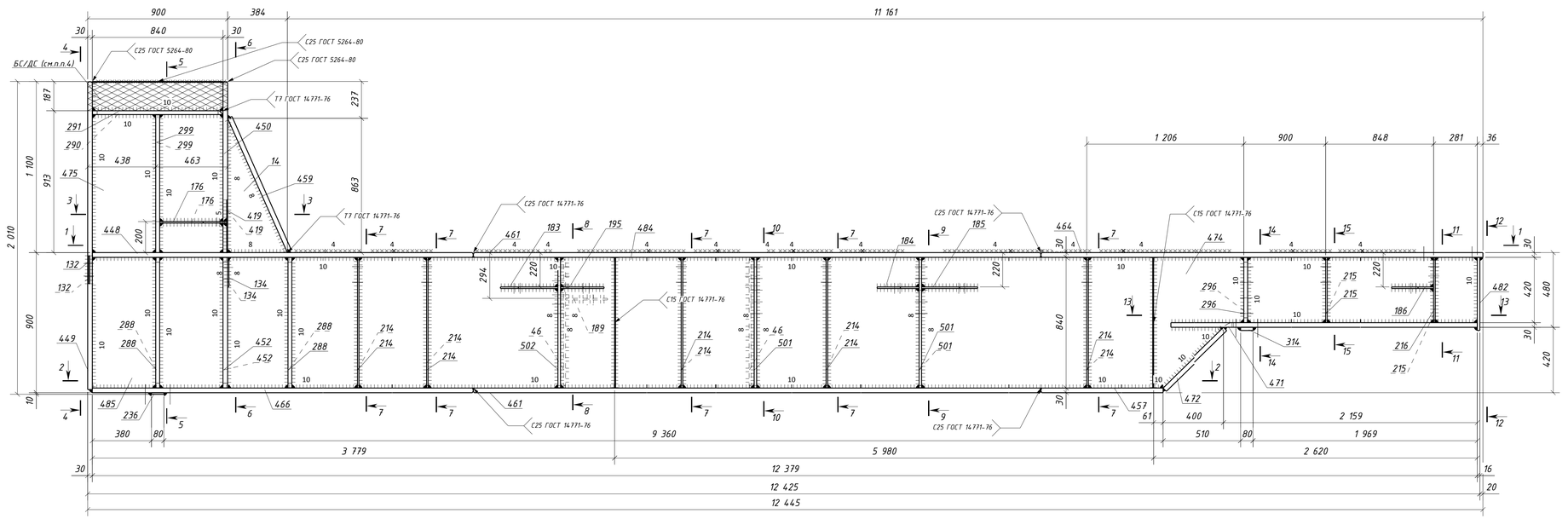
Формат А1

1 - 1

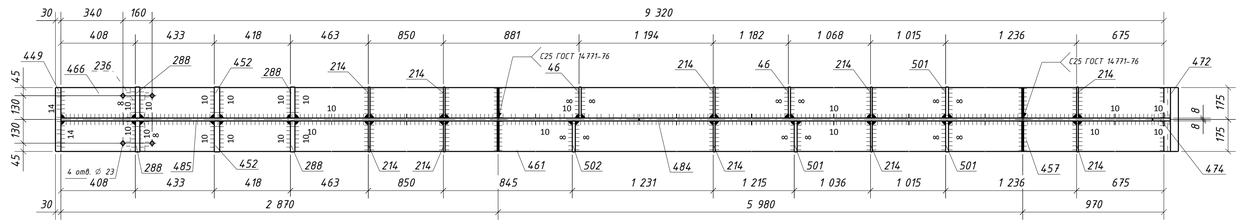


9 - 9

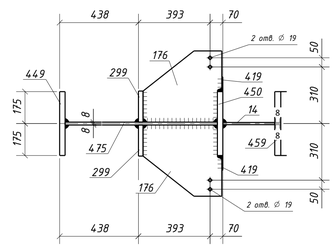




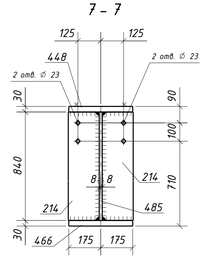
2 - 2



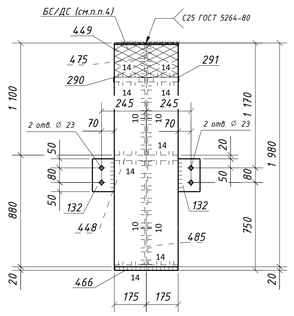
3 - 3



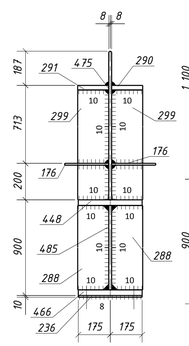
7 - 7



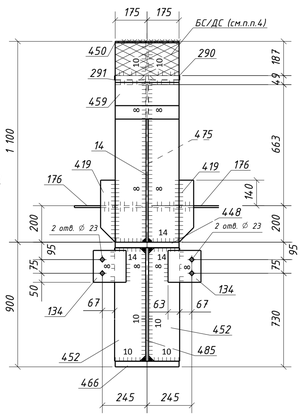
4 - 4



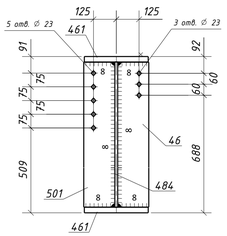
5 - 5



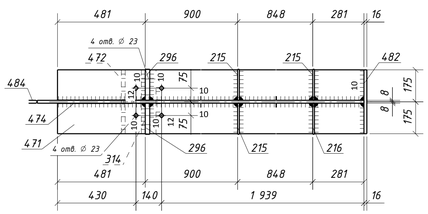
6 - 6



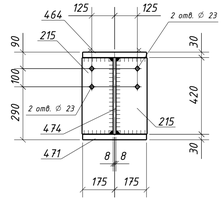
10 - 10



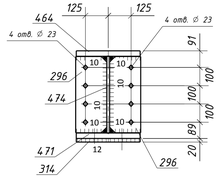
13 - 13



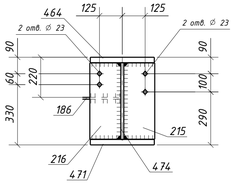
15 - 15



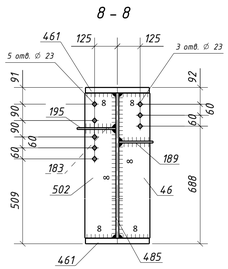
14 - 14



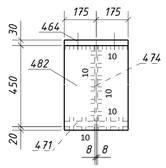
11 - 11



8 - 8

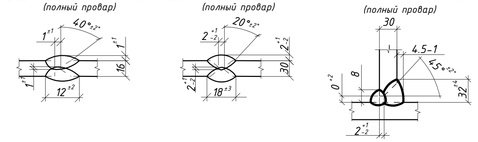


12 - 12



C15 ГОСТ 14771-76* C25 ГОСТ 14771-76* T7 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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	46	2	-12х170	838	13.4	26.8		С245-4	Отв.
	132	2	-8х120	180	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	176	2	-10х390	431	10.4	20.8		С245-4	Отв.
	183	1	-10х250	370	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	184	1	-10х260	270	5.5	5.5		С245-4	Отв.
	185	1	-10х250	360	7.1	7.1		С245-4	Отв.
	186	1	-10х250	270	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	189	1	-10х250	270	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	195	1	-10х265	280	5.8	5.8		С245-4	Отв.
	214	10	-10х170	838	11.2	112.0		С245-4	Отв.
	215	3	-10х170	418	5.6	16.8		С245-4	Отв.
	216	1	-10х170	418	5.6	5.6		С245-4	Отв.
	236	1	-10х80	350	2.2	2.2		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	Отв.
	299	2	-25х170	887	29.6	59.2		С255-4	
	314	1	-20х80	350	4.4	4.4		С255-4	
	419	2	-6х80	340	1.3	2.6		С245-4	
	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	
1Б2-1	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отв.
	466	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отв.
	471	1	-30х350	2509	205.1	205.1		С255-4	Отв.
	472	1	-30х350	559	46.0	46.0		С255-4	
	474	1	-16х840	2620	152.8	152.8		С245-4	
	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	3	-16х170	838	17.9	53.7		С245-4	Отв.
	502	1	-16х170	838	17.9	17.9		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 43.7					4416.3			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б2-1	1	4416.3	4416.3
		Итого:	4416.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.6
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	193.7
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	42.4
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	92.3
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1297.8
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	4.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	253.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2479.6
		Масса напл. металла:	43.7
		Итого:	4416.3

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.

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

Условные обозначения:

◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толмунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3 | Стадия: Р | Лист: 10 | Листов: 1

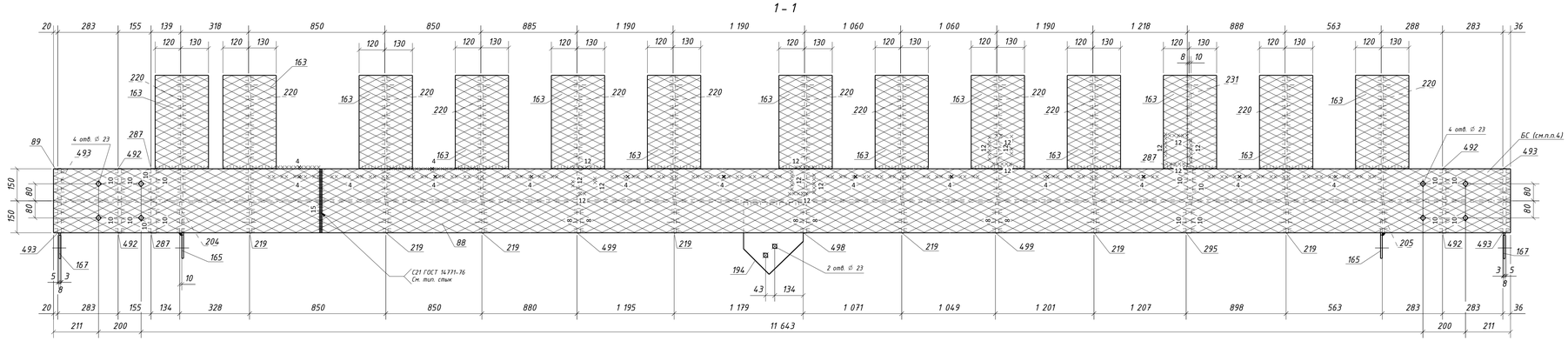
Балка 1Б2-1

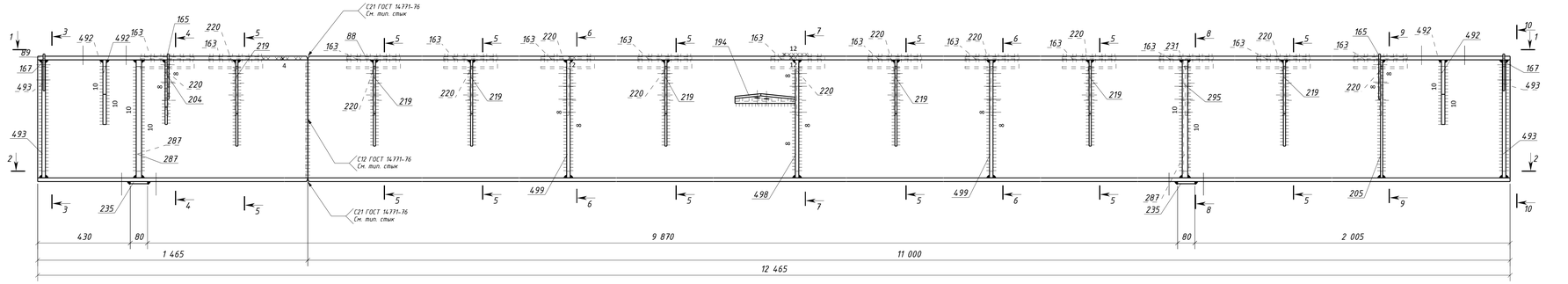
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

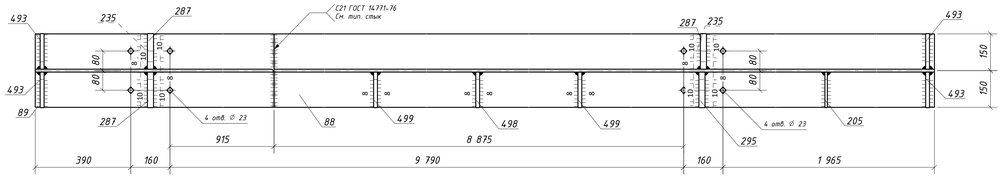
941х594 mm

1 - 1

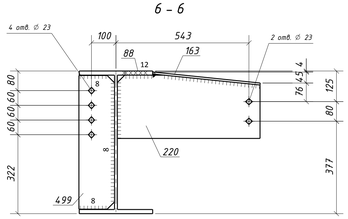




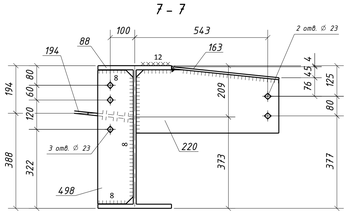
2 - 2



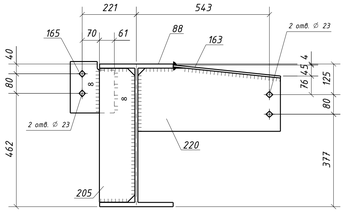
6 - 6



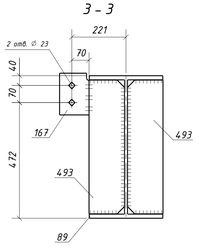
7 - 7



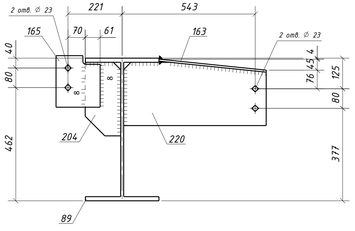
9 - 9



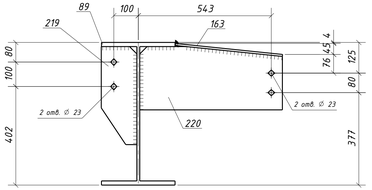
3 - 3



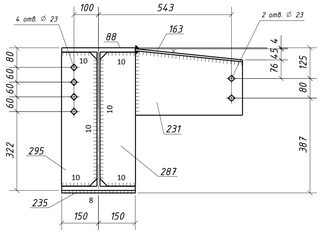
4 - 4



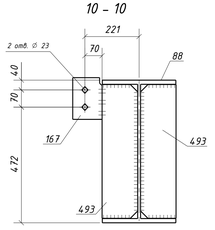
5 - 5



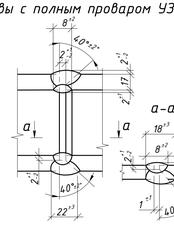
8 - 8



10 - 10



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б3-1	88	1	ДВУТАВР60Ш1	11000	1506.7	1506.7		С255-4	Отв.
	89	1	ДВУТАВР60Ш1	1465	200.7	200.7		С255-4	Отв.
	163	13	-8х250	440	6.9	89.7		С245-4	
	165	2	-8х180	210	2.4	4.8		С245-4	Отв.
	167	2	-8х120	170	1.3	2.6		С245-4	Отв.
	194	1	-10х340	280	7.5	7.5		С245-4	Отв.
	204	1	-10х145	300	3.4	3.4		С245-4	
	205	1	-10х145	546	6.2	6.2		С245-4	
	219	7	-10х145	400	4.6	32.2		С245-4	Отв.
	220	12	-10х258	582	11.1	133.2		С245-4	Отв.
	231	1	-10х263	437	8.2	8.2		С245-4	Отв.
	235	2	-10х80	300	1.9	3.8		С245-4	
	287	3	-25х145	546	15.4	46.2		С255-4	
	295	1	-25х145	546	15.4	15.4		С255-4	Отв.
	492	4	-16х145	300	4.7	18.8		С245-4	
	493	4	-16х145	546	9.8	39.2		С245-4	
	498	1	-16х145	546	9.8	9.8		С245-4	Отв.
	499	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	Отв.
			Масса напл. металла (1.0%), кг:		21.5	2169.5			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б3-1	1	2169.5	2169.5
		Итого:	2169.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	97.1
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	194.5
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	87.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	61.6
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1707.4
		Масса напл. металла:	21.5
		Итого:	2169.5

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	11	1
Балка 1Б3-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтыков С.С.		10.04.24

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

1051x594 m

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг: шт.	Масса, кг: общ.	Масса, кг: марки	Марка стали	Примечание
1Б3-2	54	3	-12х145	546	7.5	22.5		С245-4	Отв.
	88	1	ДВУТАВР60Ш1	11000	1506.7	1506.7		С255-4	Отв.
	89	1	ДВУТАВР60Ш1	1465	200.7	200.7		С255-4	Отв.
	136	2	-8х170	180	1.9	3.8		С245-4	Отв.
	137	2	-8х120	170	1.3	2.6		С245-4	Отв.
	165	2	-8х180	210	2.4	4.8		С245-4	Отв.
	167	2	-8х120	170	1.3	2.6		С245-4	Отв.
	187	1	-10х260	320	6.5	6.5		С245-4	Отв.
	193	1	-10х270	300	6.4	6.4		С245-4	Отв.
	204	2	-10х145	300	3.4	6.8		С245-4	
	205	2	-10х145	546	6.2	12.4		С245-4	
	218	16	-10х145	546	6.2	99.2		С245-4	Отв.
	235	2	-10х80	300	1.9	3.8		С245-4	
	285	1	-25х145	546	15.4	15.4		С255-4	Отв.
	287	2	-25х145	546	15.4	30.8		С255-4	
	294	1	-25х145	546	15.4	15.4		С255-4	Отв.
	492	4	-16х145	300	4.7	18.8		С245-4	
	493	4	-16х145	546	9.8	39.2		С245-4	
	497	1	-16х145	546	9.8	9.8		С245-4	Отв.
	500	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 20.3					2048.1			

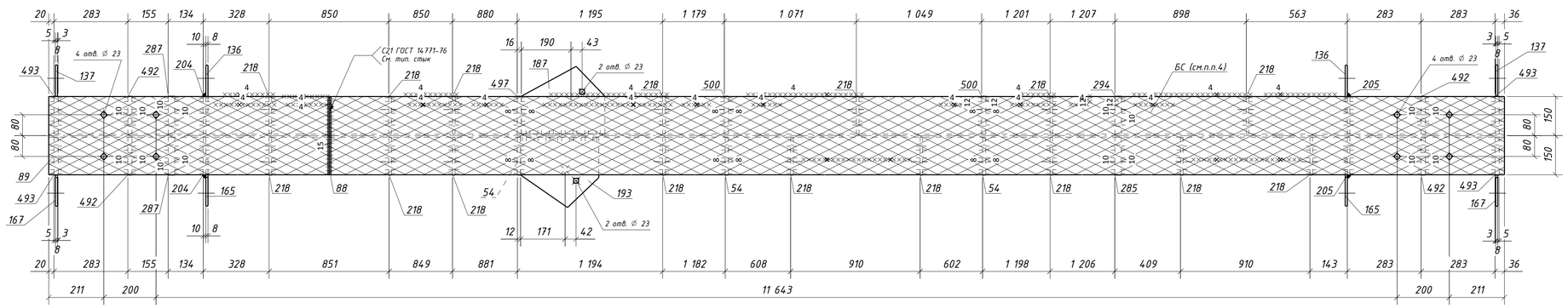
Требуется изготовить

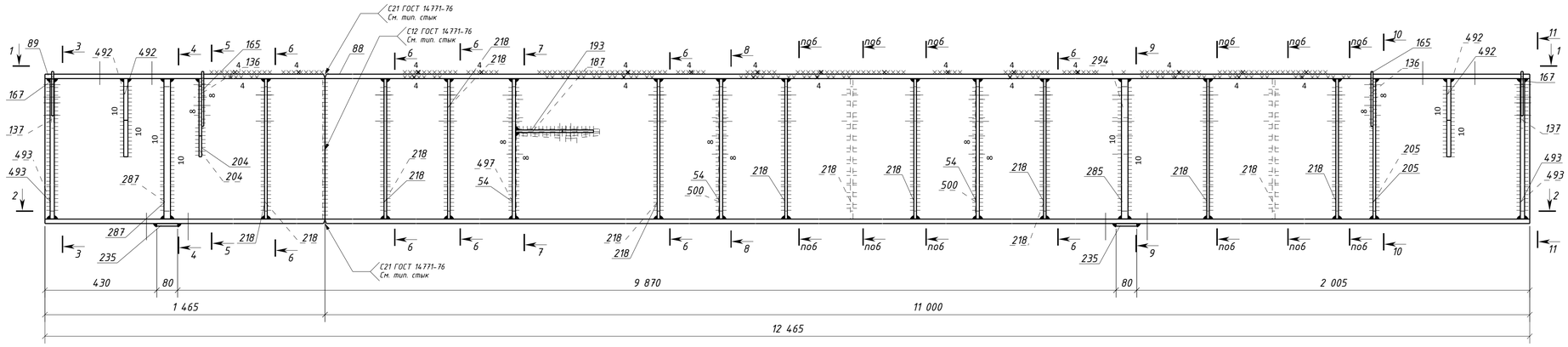
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг: марки	Масса, кг: всех
1Б3-2	1	2048.1	2048.1
		Итого:	2048.1

Выборка металла

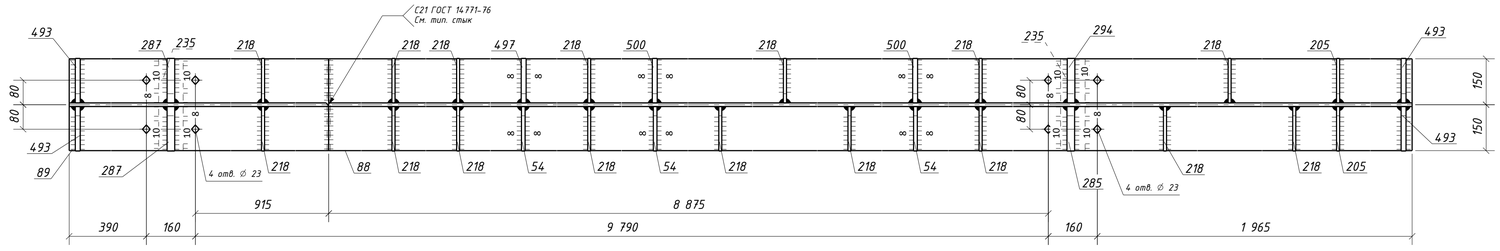
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	135.1
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	22.5
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	87.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	61.6
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1707.4
		Масса напл. металла:	20.3
		Итого:	2048.1

1 - 1

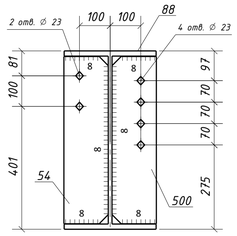




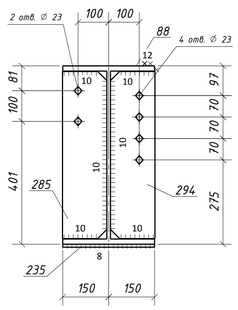
2 - 2



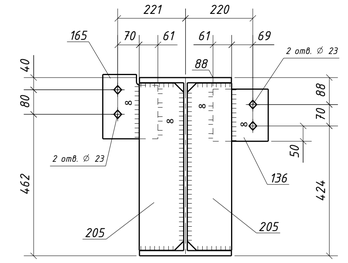
8 - 8



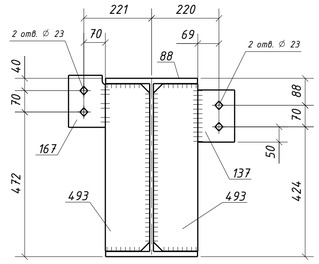
9 - 9



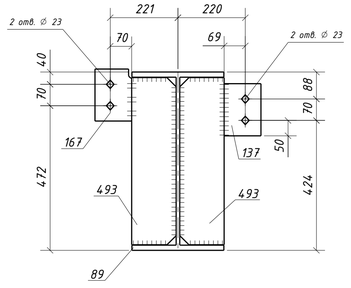
10 - 10



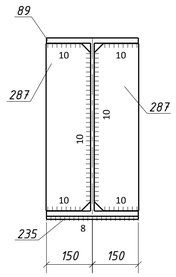
11 - 11



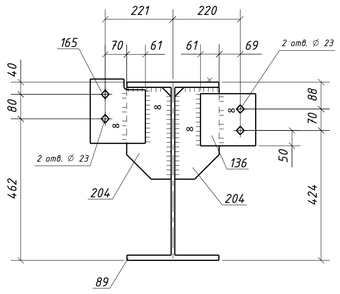
3 - 3



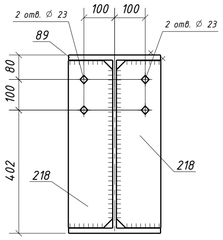
4 - 4



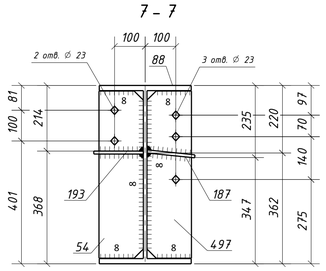
5 - 5



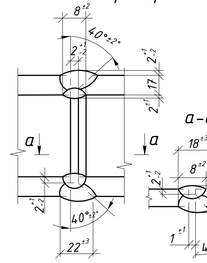
6 - 6



7 - 7



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1
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

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 12	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б3-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б3-3	47	5	-12x145	546	7.5	37.5		С245-4	Отв.
	88	1	ДВУТАВР60Ш1	11000	1506.7	1506.7		С255-4	Отв.
	89	1	ДВУТАВР60Ш1	1465	200.7	200.7		С255-4	Отв.
	132	4	-8x120	180	1.4	5.6		С245-4	Отв.
	134	4	-8x175	180	2.0	8.0		С245-4	Отв.
	192	1	-10x270	300	6.4	6.4		С245-4	Отв.
	193	1	-10x270	300	6.4	6.4		С245-4	Отв.
	204	2	-10x145	300	3.4	6.8		С245-4	
	205	2	-10x145	546	6.2	12.4		С245-4	
	218	16	-10x145	546	6.2	99.2		С245-4	Отв.
	235	2	-10x80	300	1.9	3.8		С245-4	
	284	1	-25x145	546	15.4	15.4		С255-4	Отв.
	287	2	-25x145	546	15.4	30.8		С255-4	
	300	1	-25x145	546	15.4	15.4		С255-4	Отв.
	492	4	-16x145	300	4.7	18.8		С245-4	
	493	4	-16x145	546	9.8	39.2		С245-4	
	503	1	-16x145	546	9.8	9.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 20.2						2043.1		

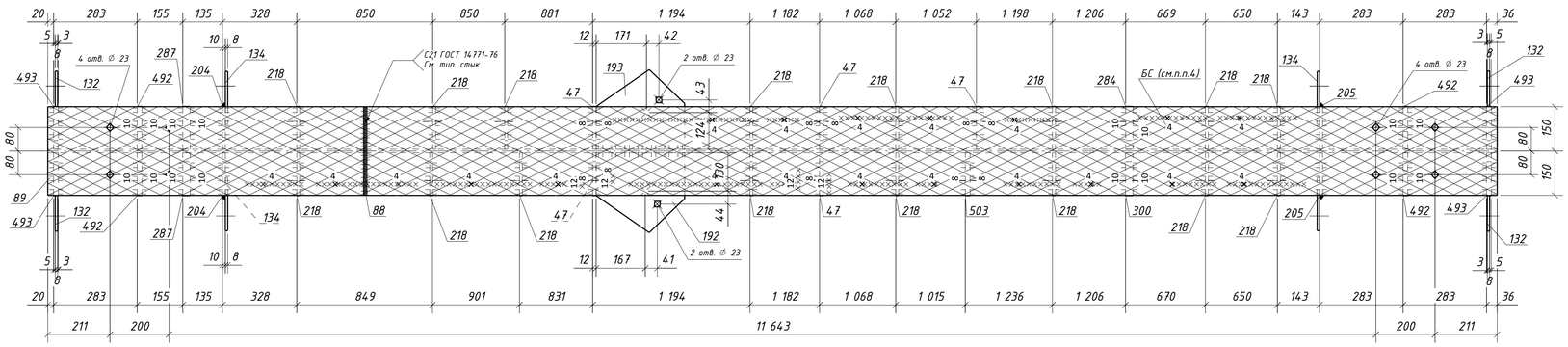
Требуется изготовить

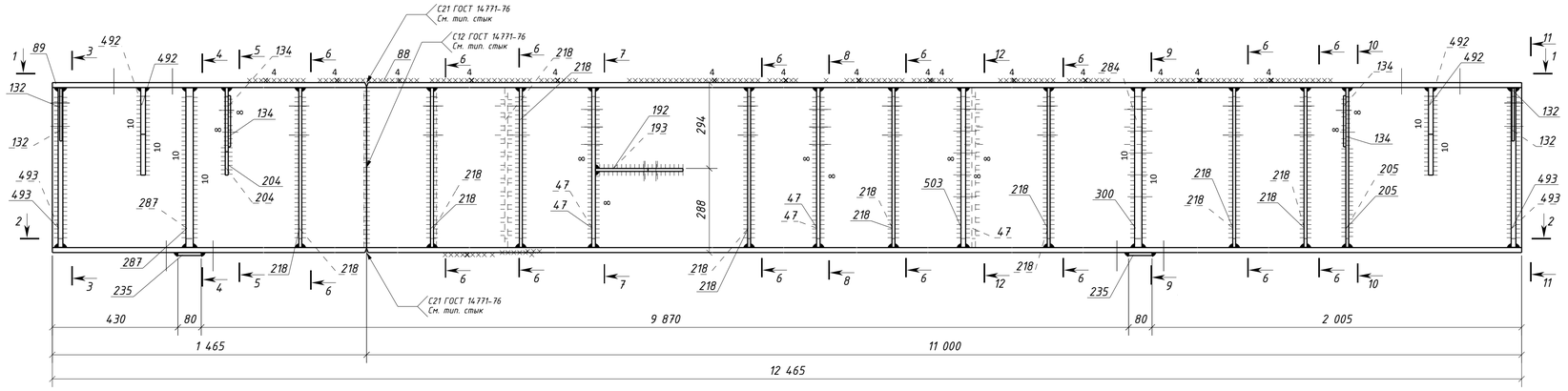
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б3-3	1	2043.1	2043.1
		Итого:	2043.1

Выборка металла

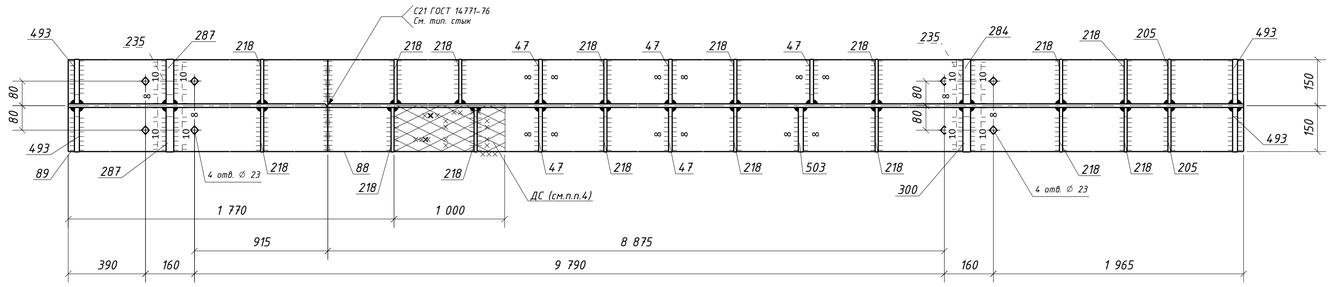
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	135.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	37.5
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	67.8
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	61.6
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1707.4
		Масса напл. металла:	20.2
		Итого:	2043.1

1 - 1

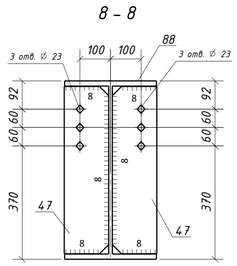




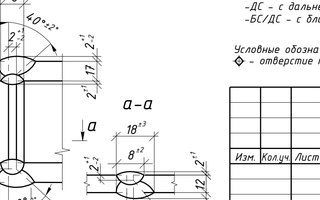
2 - 2



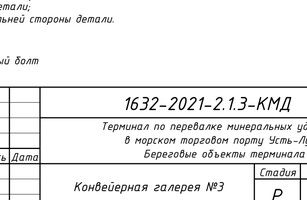
8 - 8



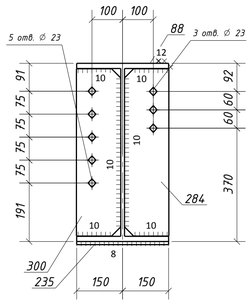
10 - 10



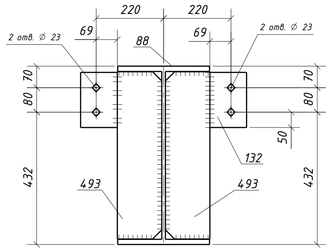
12 - 12



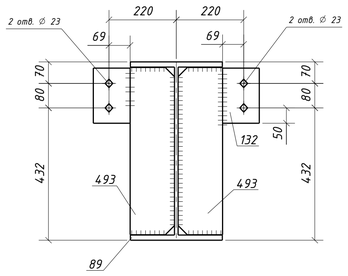
9 - 9



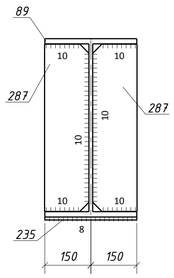
11 - 11



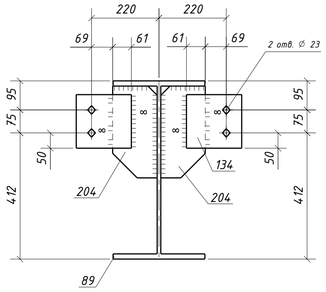
3 - 3



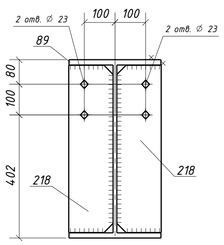
4 - 4



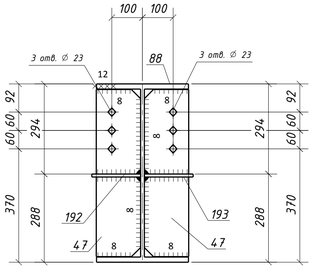
5 - 5



6 - 6



7 - 7



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 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.

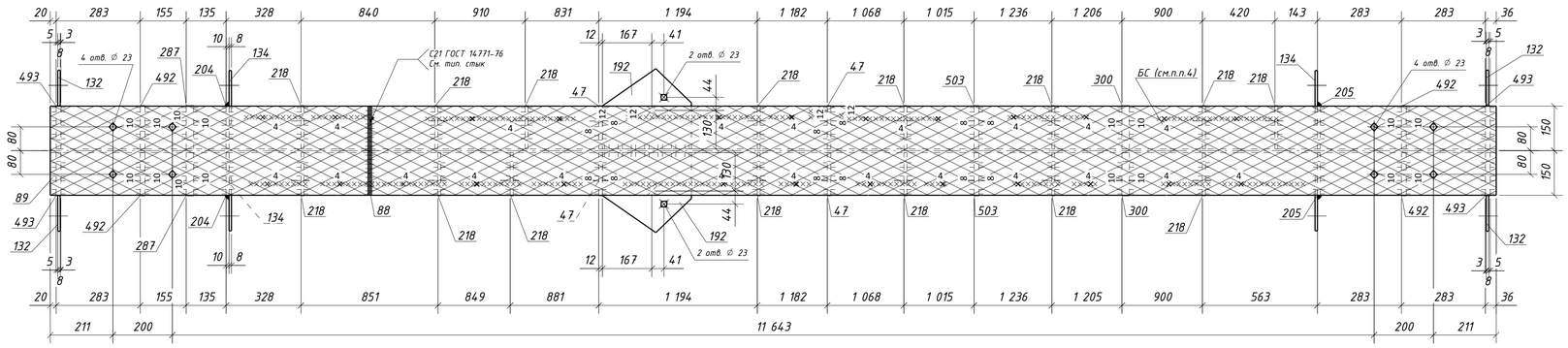
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

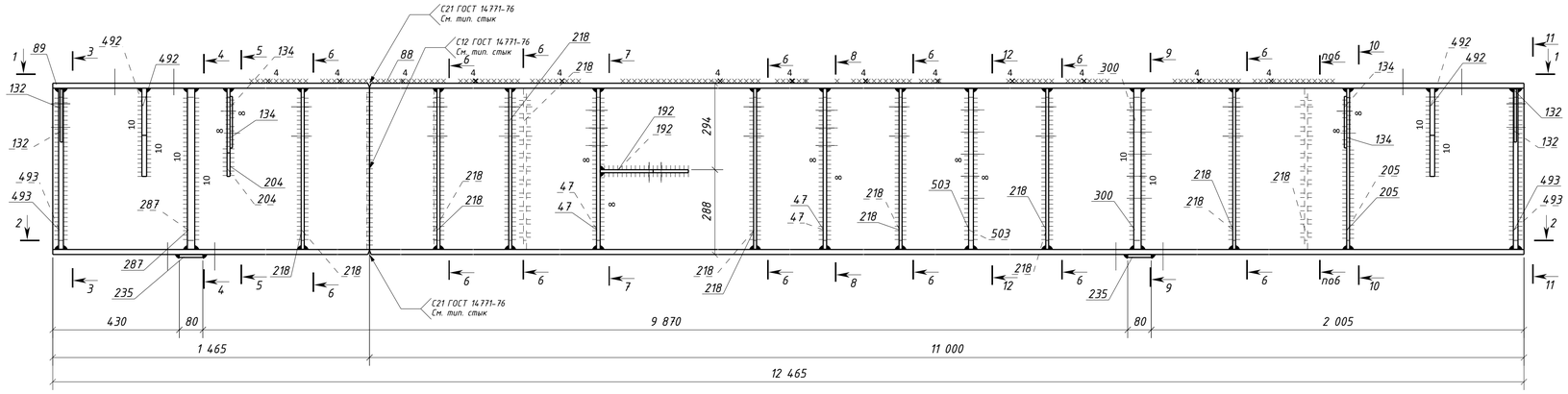
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 13 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б3-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1

1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б3-4	47	4	-12x145	546	7.5	30.0		С245-4	Отв.
	88	1	ДВУТАВР60Ш1	11000	1506.7	1506.7		С255-4	Отв.
	89	1	ДВУТАВР60Ш1	1465	200.7	200.7		С255-4	Отв.
	132	4	-8x120	180	1.4	5.6		С245-4	Отв.
	134	4	-8x175	180	2.0	8.0		С245-4	Отв.
	192	2	-10x270	300	6.4	12.8		С245-4	Отв.
	204	2	-10x145	300	3.4	6.8		С245-4	
	205	2	-10x145	546	6.2	12.4		С245-4	
	218	15	-10x145	546	6.2	93.0		С245-4	Отв.
	235	2	-10x80	300	1.9	3.8		С245-4	
	287	2	-25x145	546	15.4	30.8		С255-4	
	300	2	-25x145	546	15.4	30.8		С255-4	Отв.
	492	4	-16x145	300	4.7	18.8		С245-4	
	493	4	-16x145	546	9.8	39.2		С245-4	
	503	2	-16x145	546	9.8	19.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 20.2					2039.2			

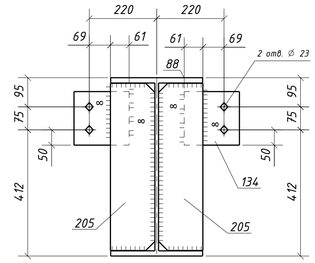
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б3-4	1	2039.2	2039.2
		Итого:	2039.2

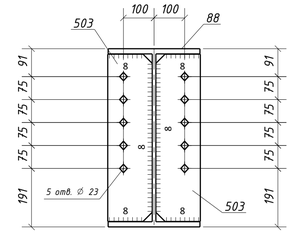
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	128.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	30.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	77.6
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	61.6
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1707.4
		Масса напл. металла:	20.2
		Итого:	2039.2

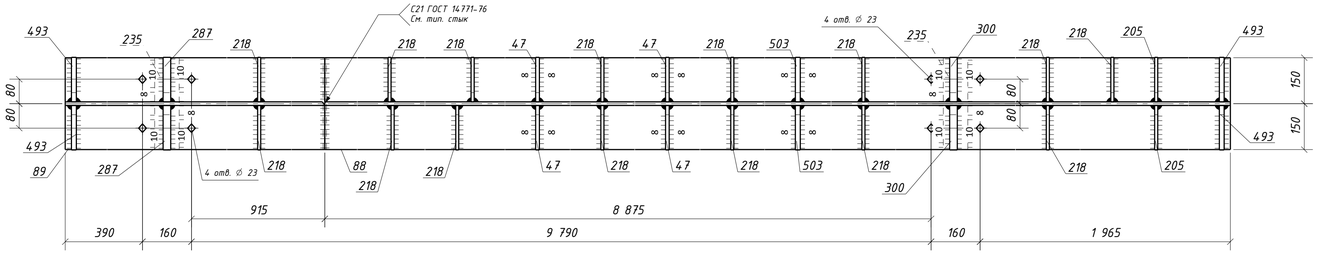
10 – 10



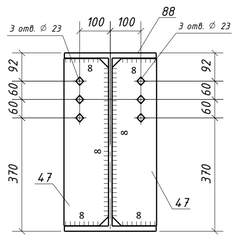
12 – 12



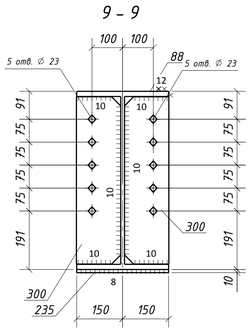
2 – 2



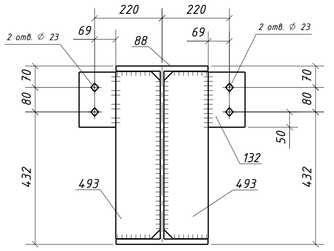
8 – 8



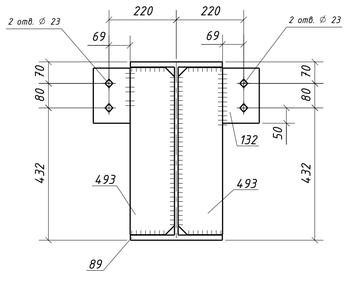
9 – 9



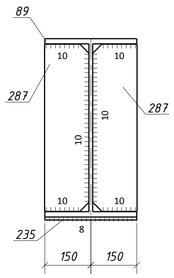
11 – 11



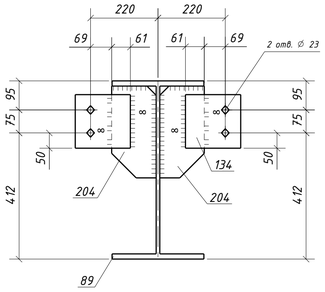
3 – 3



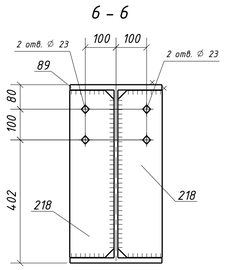
4 – 4



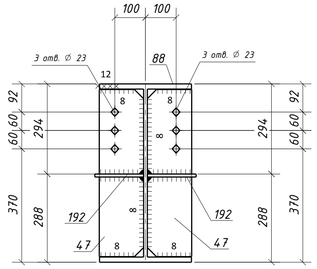
5 – 5



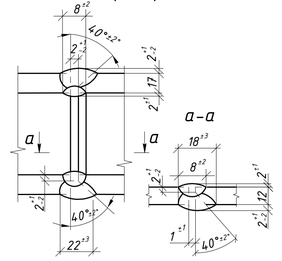
6 – 6



7 – 7



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 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.

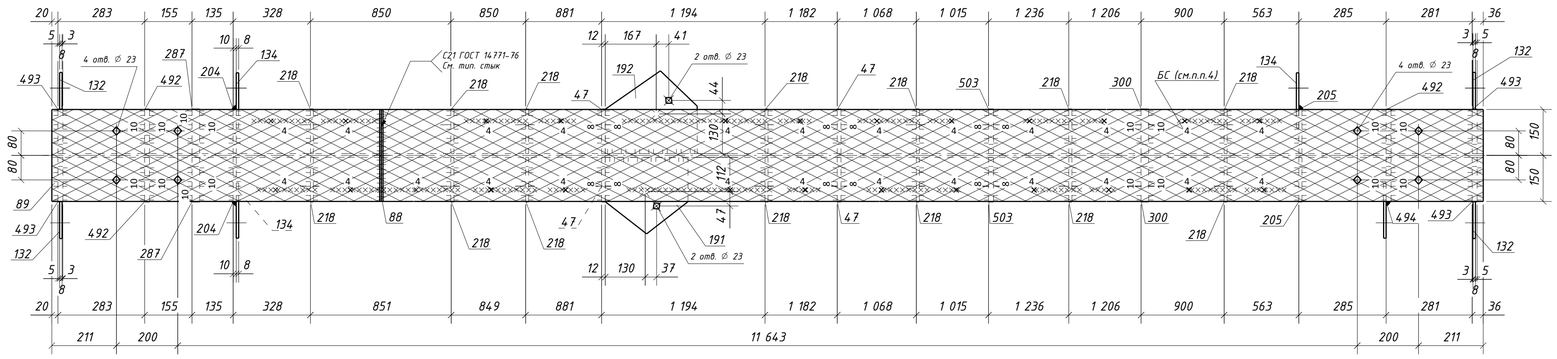
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

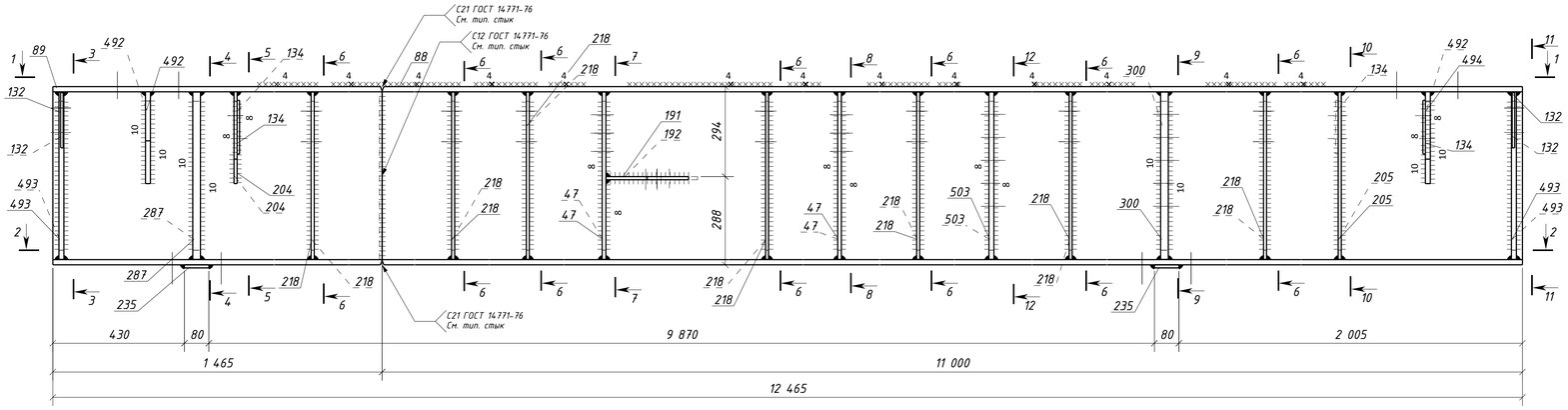
						1632-2021-2.1.3-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р; Лист: 14; Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б3-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24		

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

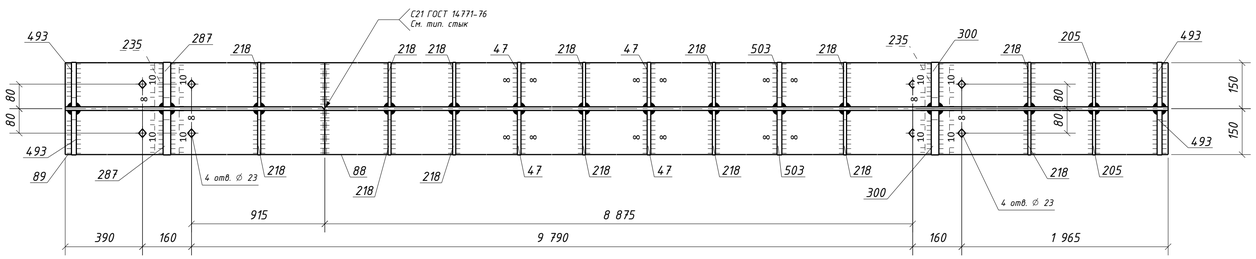
Формат А1

1 – 1

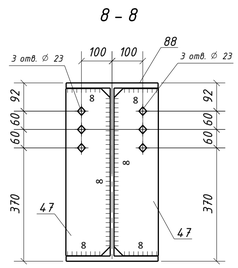




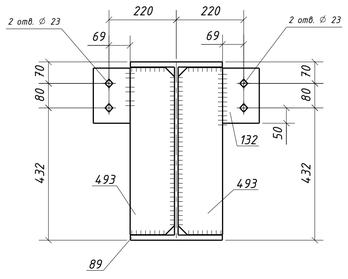
2 – 2



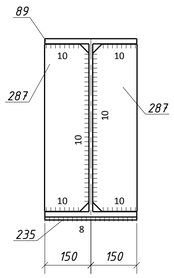
8 – 8



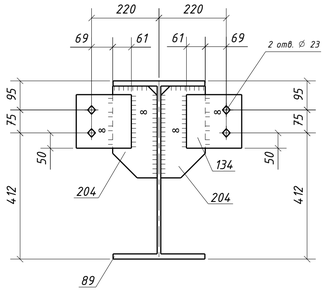
3 – 3



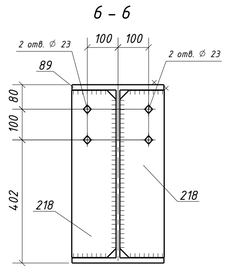
4 – 4



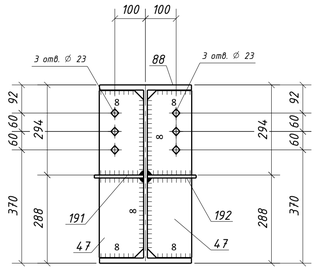
5 – 5



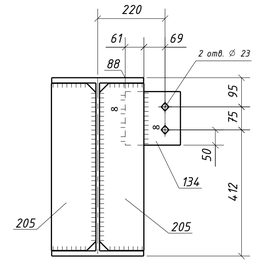
6 – 6



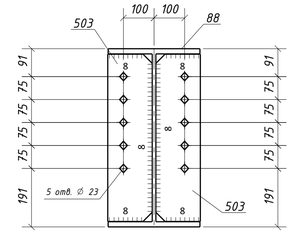
7 – 7



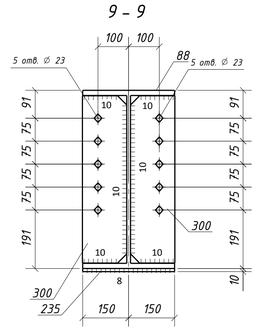
10 – 10



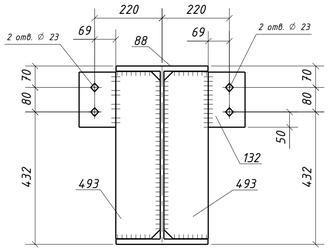
12 – 12



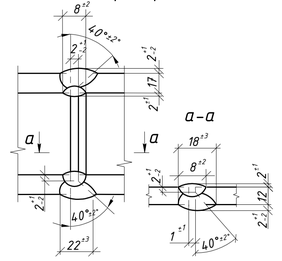
9 – 9



11 – 11



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 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: шт.	Масса, кг: общ.	Масса, кг: марки	Марка стали	Примечание
1Б3-5	47	4	-12х145	546	7.5	30.0		С245-4	Отв.
	88	1	ДВУТАВР60Ш1	11000	1506.7	1506.7		С255-4	Отв.
	89	1	ДВУТАВР60Ш1	1465	200.7	200.7		С255-4	Отв.
	132	4	-8х120	180	1.4	5.6		С245-4	Отв.
	134	4	-8х175	180	2.0	8.0		С245-4	Отв.
	191	1	-10х250	270	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	192	1	-10х270	300	6.4	6.4		С245-4	Отв.
	204	2	-10х145	300	3.4	6.8		С245-4	
	205	2	-10х145	546	6.2	12.4		С245-4	
	218	14	-10х145	546	6.2	86.8		С245-4	Отв.
	235	2	-10х80	300	1.9	3.8		С245-4	
	287	2	-25х145	546	15.4	30.8		С255-4	
	300	2	-25х145	546	15.4	30.8		С255-4	Отв.
	492	3	-16х145	300	4.7	14.1		С245-4	
	493	4	-16х145	546	9.8	39.2		С245-4	
	494	1	-16х145	300	5.0	5.0		С245-4	
	503	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 20.1						2032.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг: марки	Масса, кг: всех
1Б3-5	1	2032.1	2032.1
		Итого:	2032.1

Выборка металла

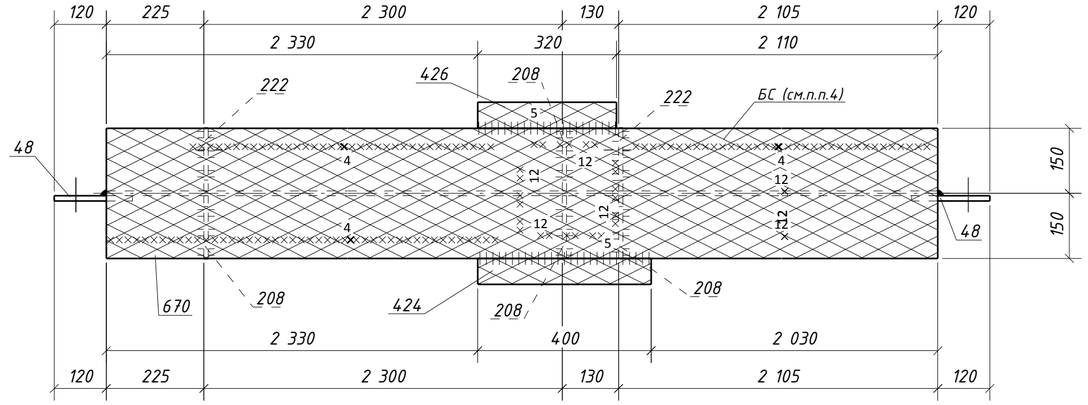
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	121.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	30.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	77.9
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	61.6
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1707.4
		Масса напл. металла:	20.1
		Итого:	2032.1

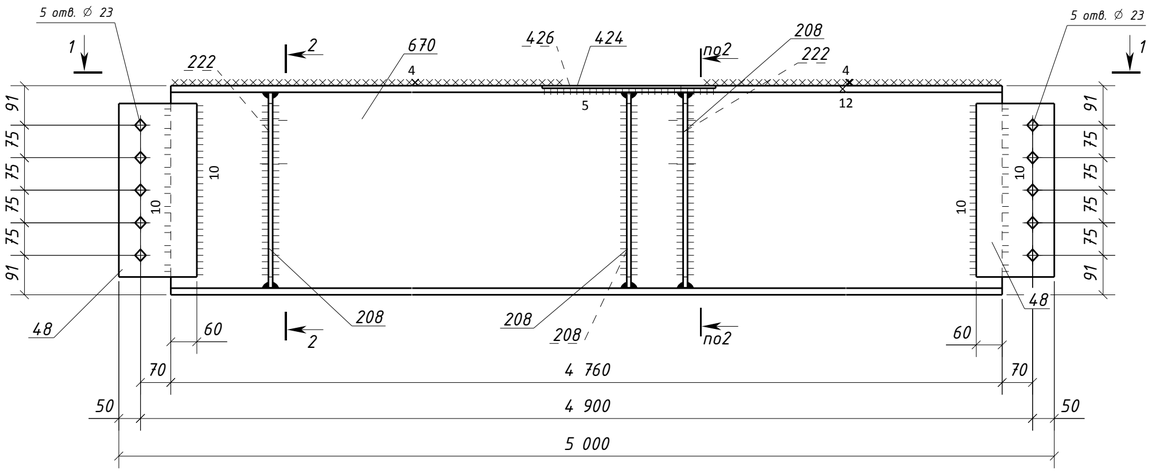
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р; Лист: 15; Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б3-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24		

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

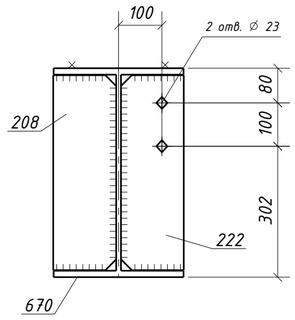
Формат А1

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		
1Б4-1	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	222	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	Отв.
	424	1	-6х60	400	1.1	1.1		С245-4	
	426	1	-6х60	320	0.9	0.9		С245-4	
	670	1	ДВУТАВР50Ш1	4760	543.8	543.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.9					595.9			

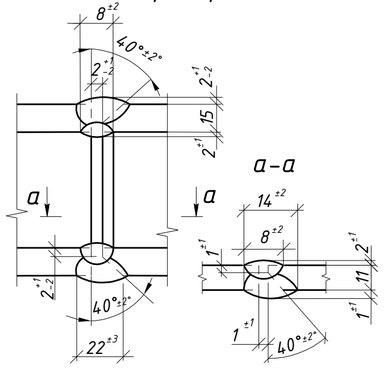
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-1	1	595.9	595.9
		Итого:	595.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	543.8
		Масса напл. металла:	5.9
		Итого:	595.9

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.

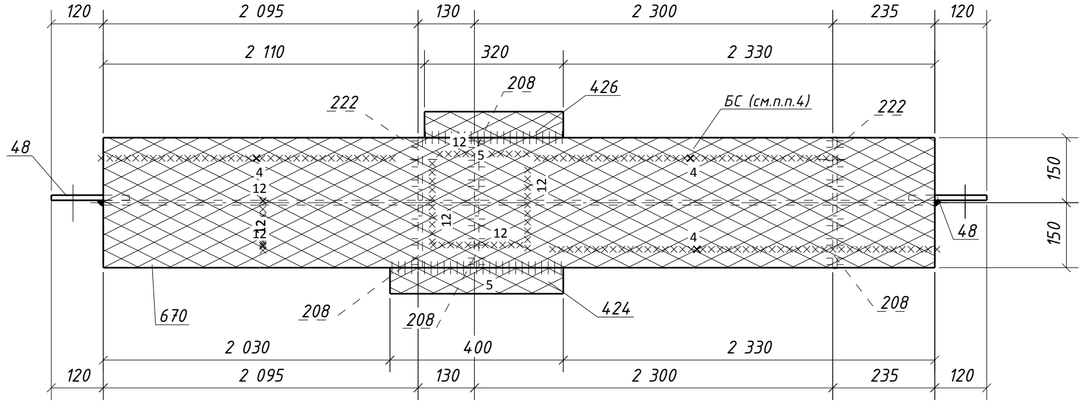
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

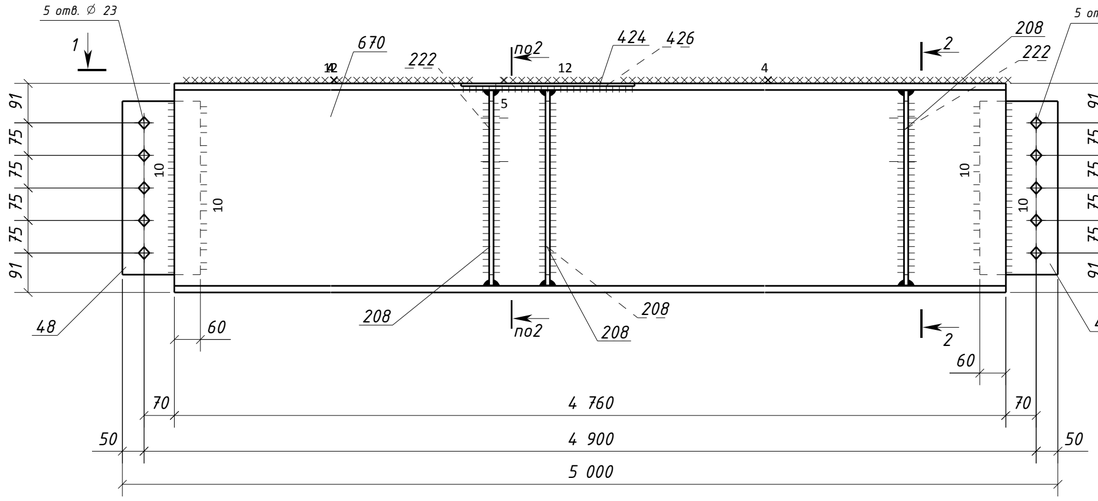
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 16 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

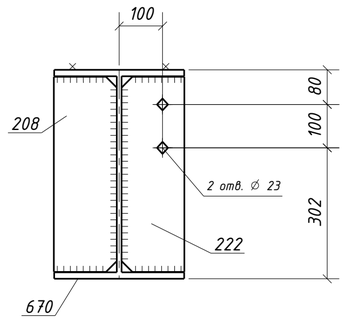
Формат А2

1 - 1





2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-2	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	222	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	Отв.
	424	1	-6х60	400	1.1	1.1		С245-4	
	426	1	-6х60	320	0.9	0.9		С245-4	
	670	1	ДВУТАВР50Ш1	4760	543.8	543.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.9						595.9		

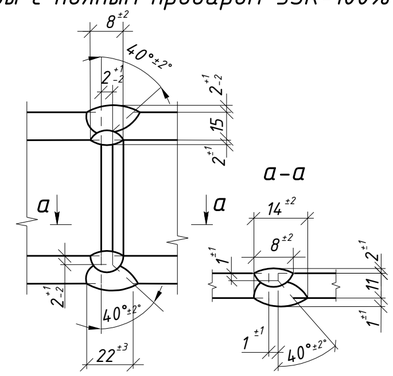
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-2	1	595.9	595.9
		Итого:	595.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	543.8
		Масса напл. металла:	5.9
		Итого:	595.9

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.

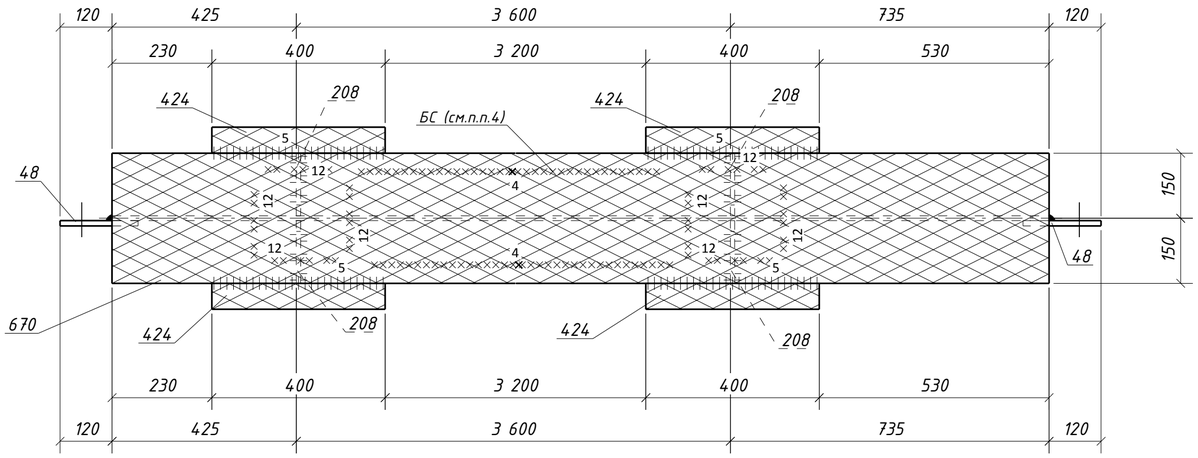
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

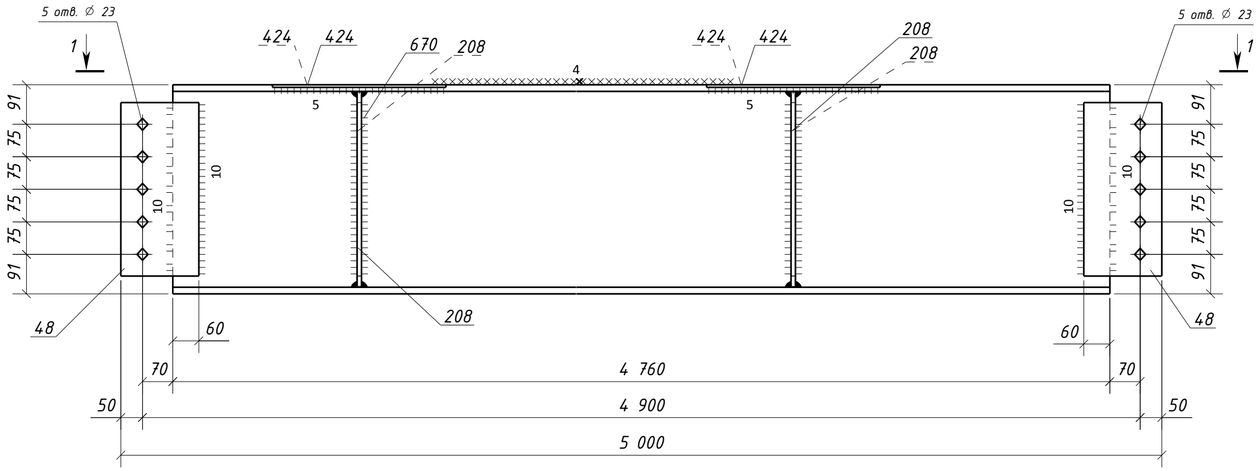
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 17 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-3	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		С245-4	
	670	1	ДВУТАВР50Ш1	4760	543.8	543.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.8						588.0		

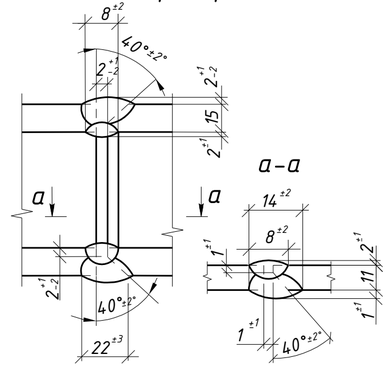
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-3	2	588.0	1176.0
		Итого:	1176.0

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	1087.6
		Масса напл. металла:	11.6
		Итого:	1176.0

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.

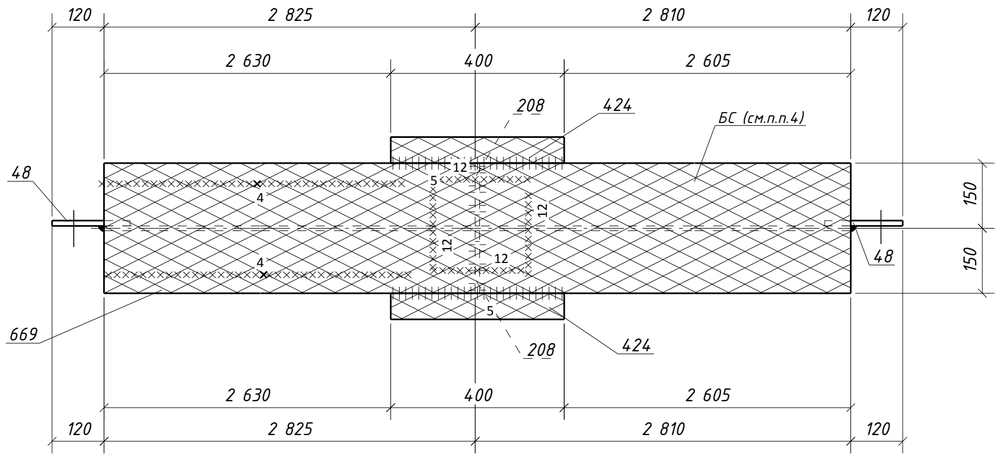
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

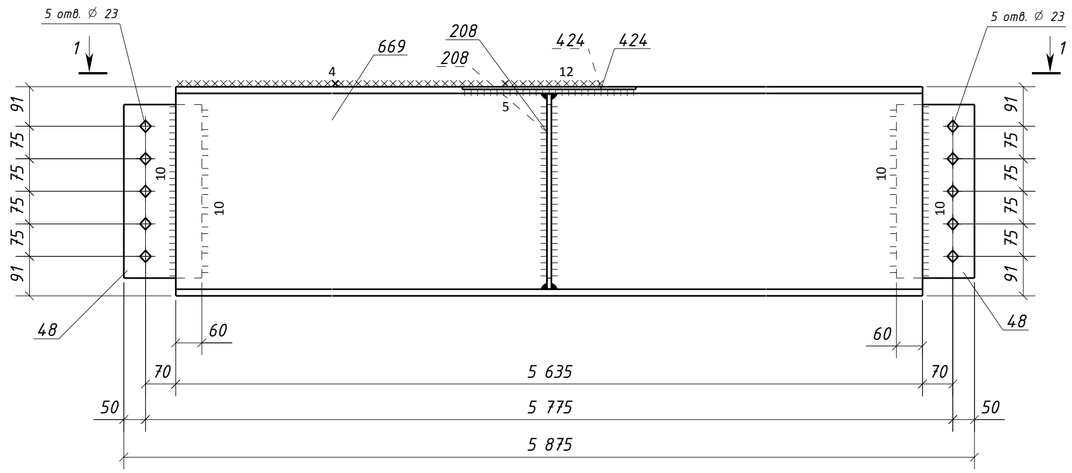
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 18 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

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		
1Б4-4	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	669	1	ДВУТАВР50Ш1	5635	643.7	643.7		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.7						676.4		

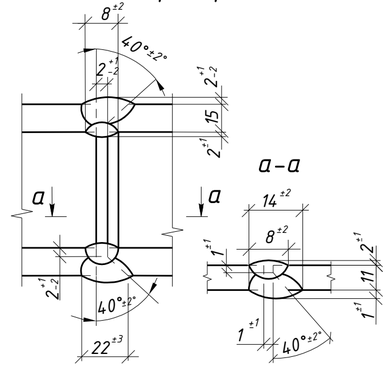
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-4	2	676.4	1352.8
		Итого:	1352.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1287.4
		Масса напл. металла:	13.4
		Итого:	1352.8

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.

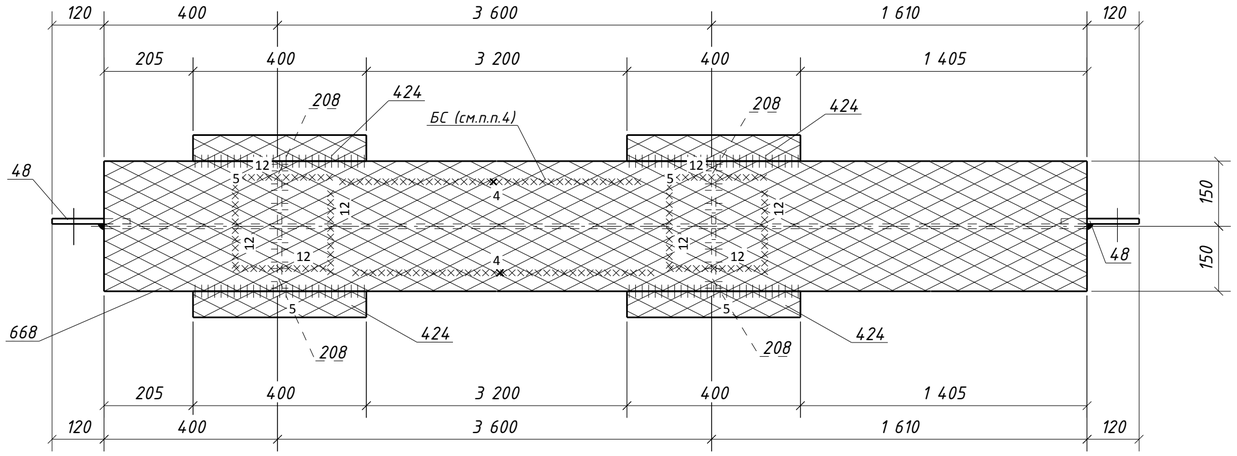
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

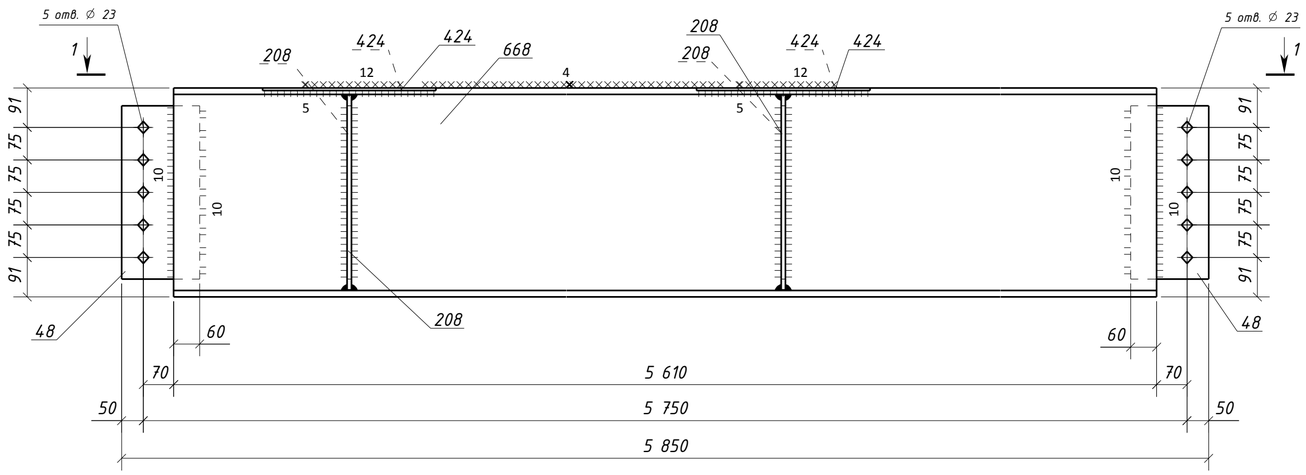
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 19 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-5	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	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: 6.8						686.0		

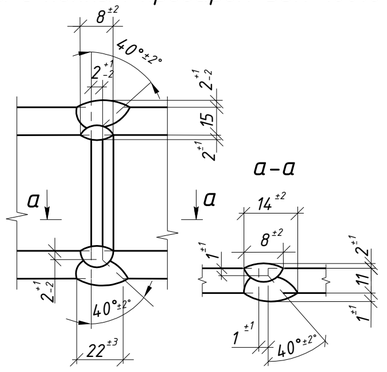
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-5	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

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.

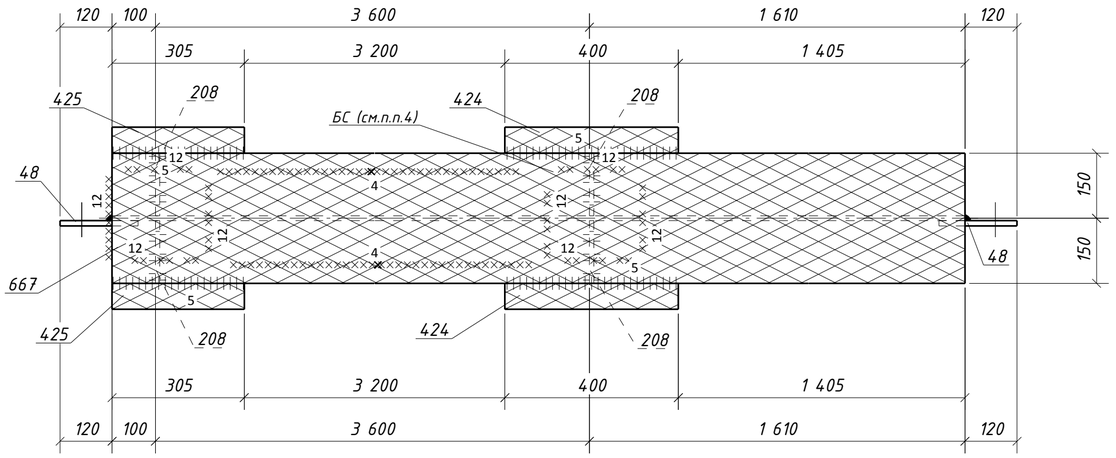
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

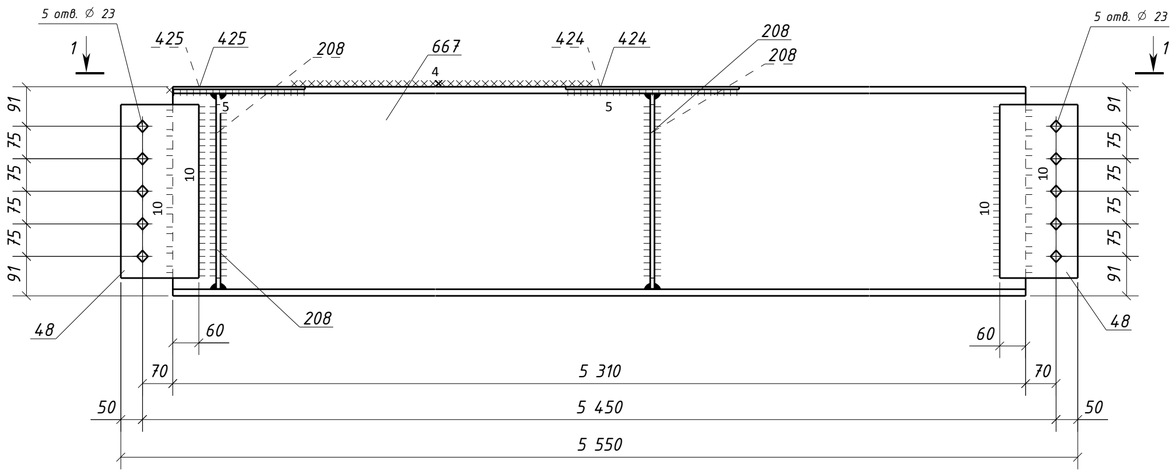
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 20 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

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		
1Б4-6	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	425	2	-6х60	305	0.9	1.8		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.4						651.0		

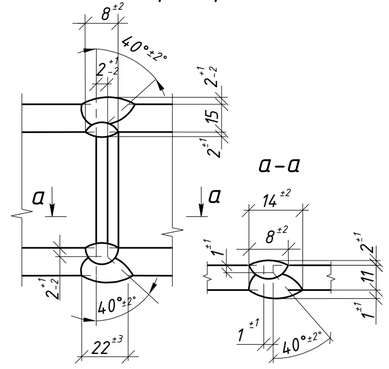
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-6	1	651.0	651.0
Итого:			651.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
Масса напл. металла:			6.4
Итого:			651.0

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.

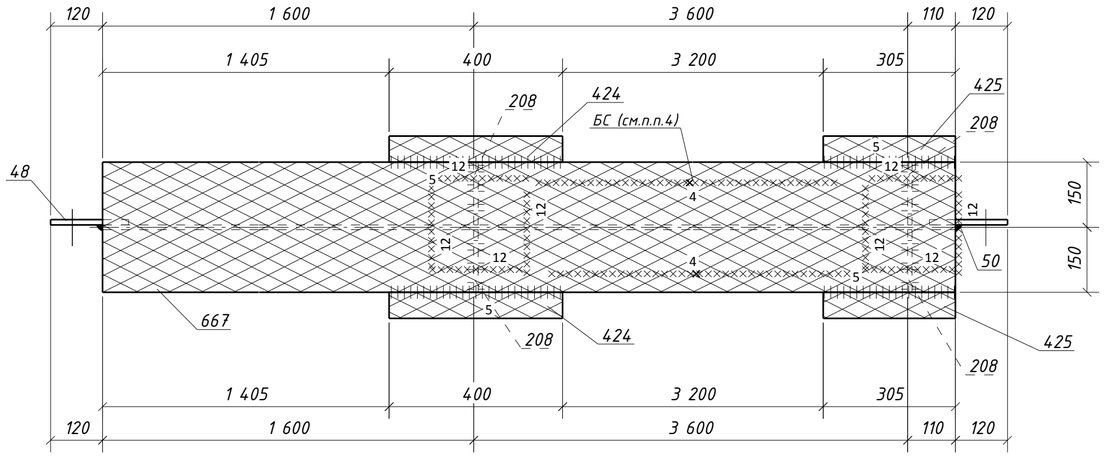
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

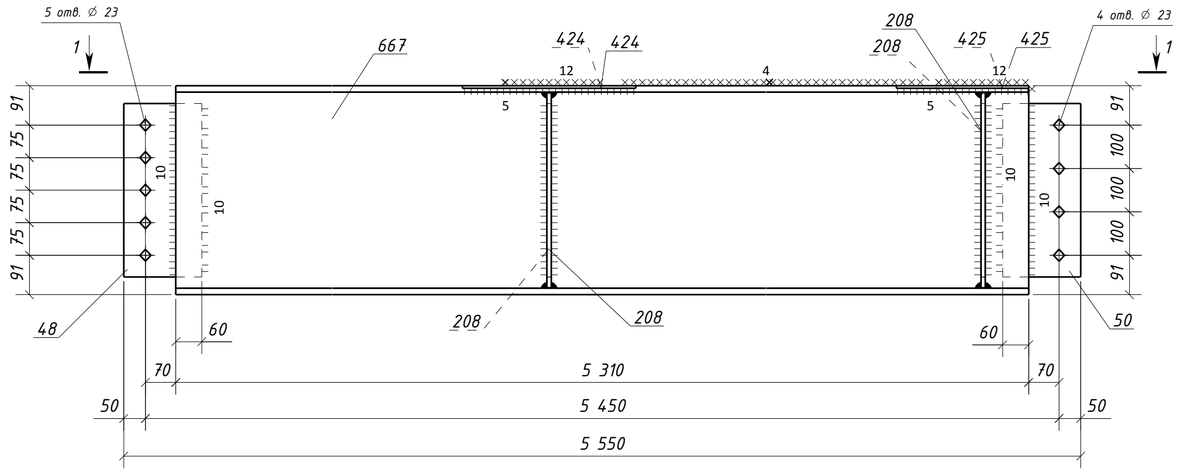
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 21 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

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		
1Б4-7	48	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	50	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	425	2	-6х60	305	0.9	1.8		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.4						651.0		

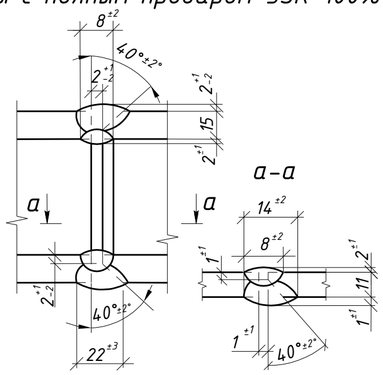
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-7	1	651.0	651.0
	Итого:		651.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
	Масса напл. металла:		6.4
	Итого:		651.0

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.

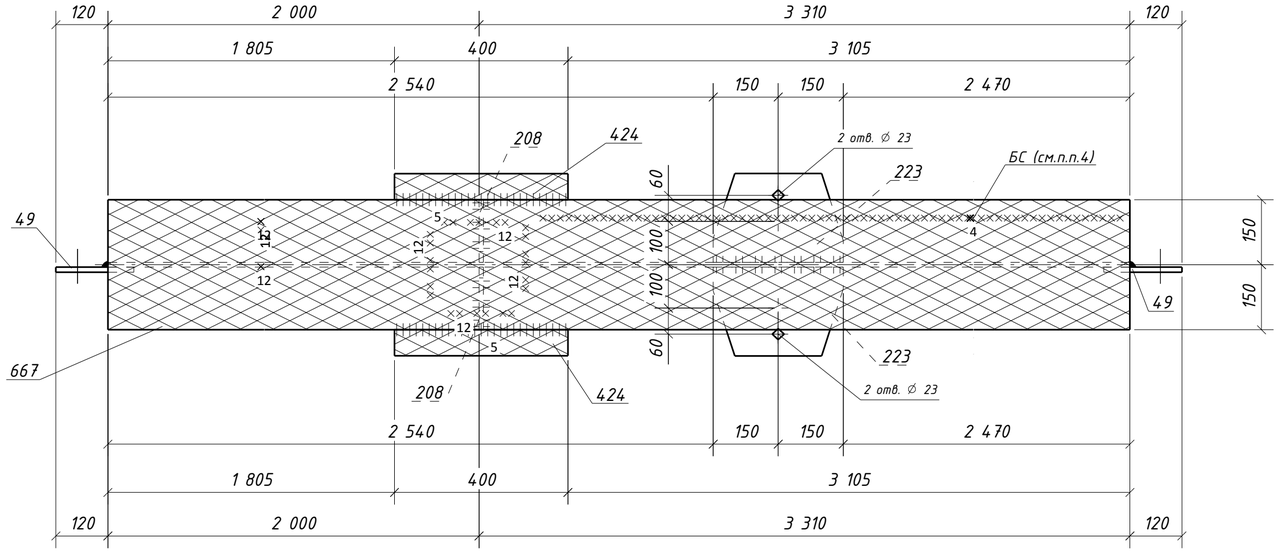
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

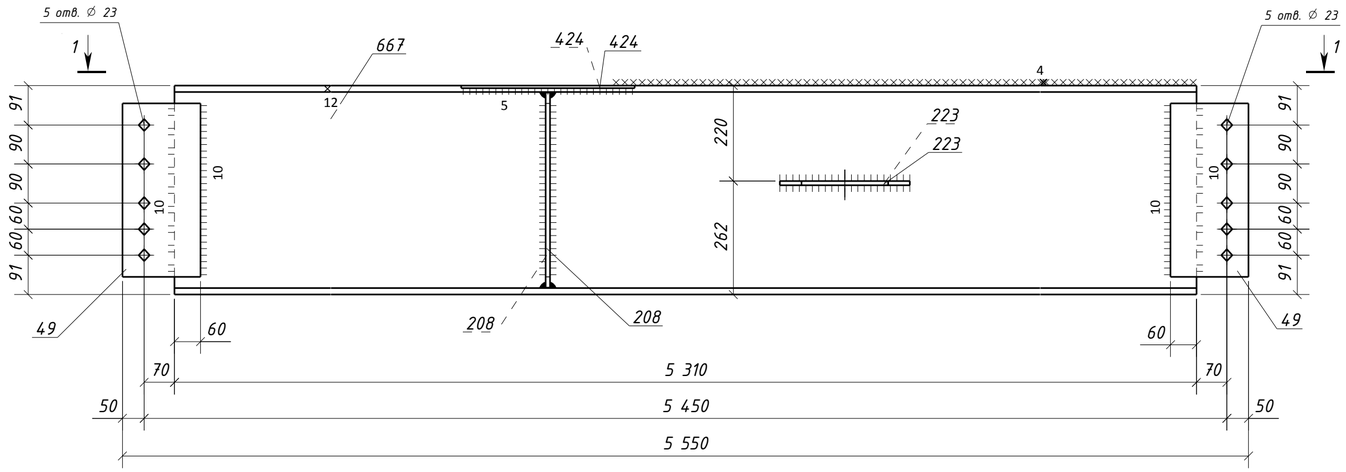
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 22 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-8	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	223	2	-10х205	300	4.8	9.6		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.4						648.6		

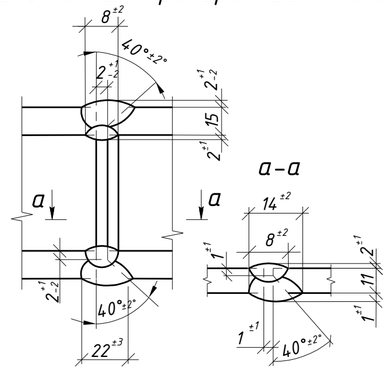
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-8	1	648.6	648.6
		Итого:	648.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
		Масса напл. металла:	6.4
		Итого:	648.6

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.

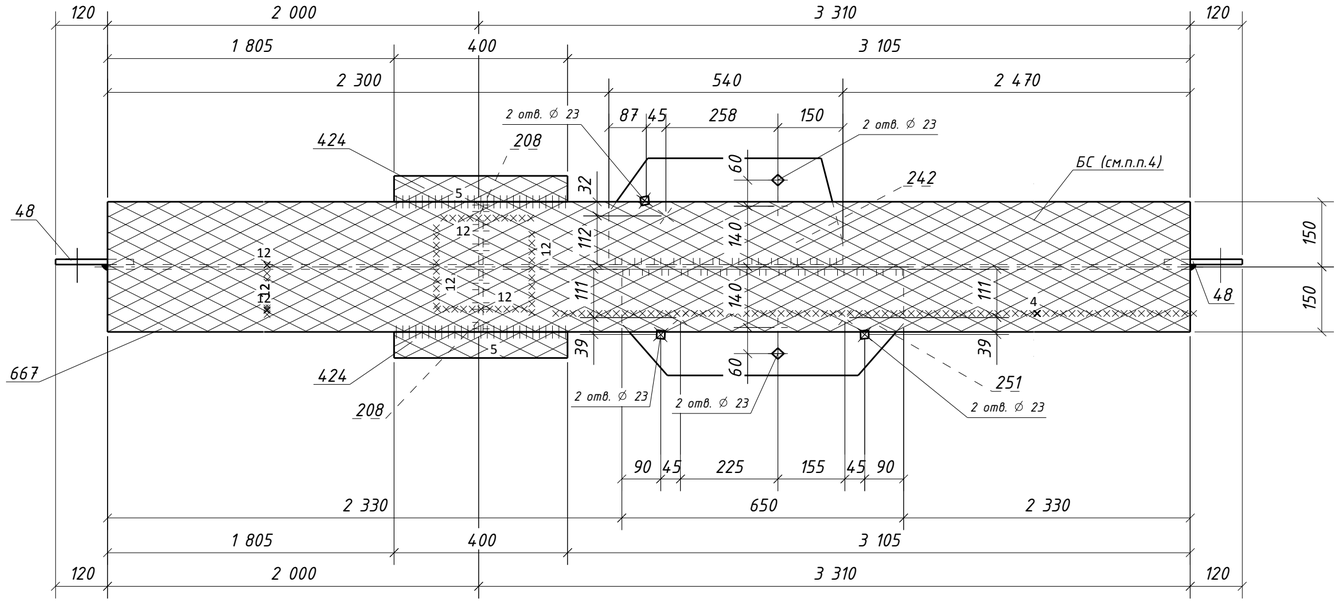
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

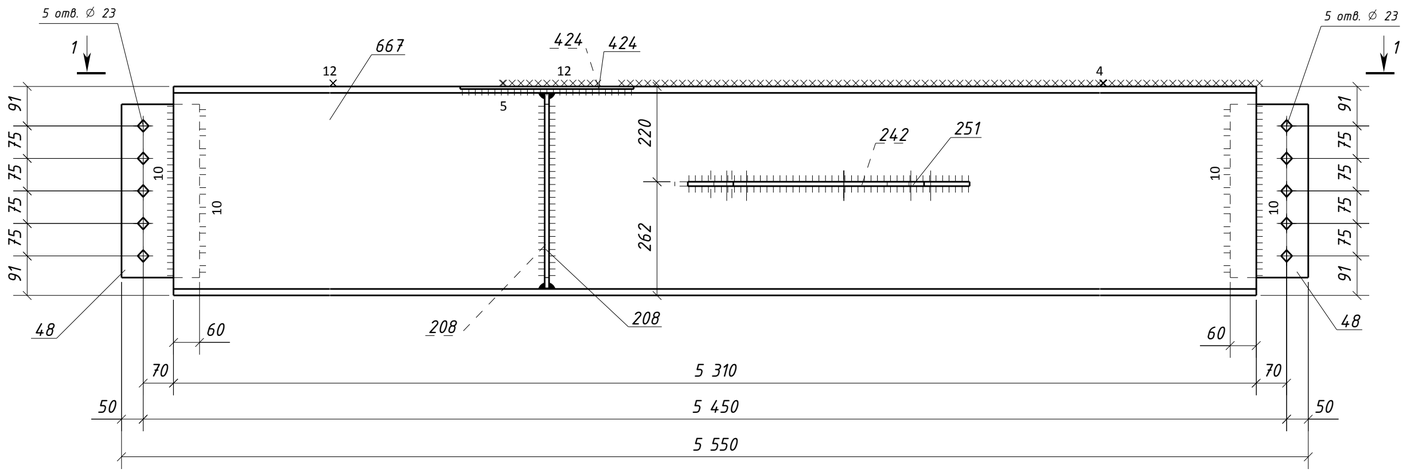
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 23	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

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		
1Б4-9	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	242	1	-10х245	540	9.6	9.6		С245-4	Отв.
	251	1	-10х245	650	11.5	11.5		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5					660.2			

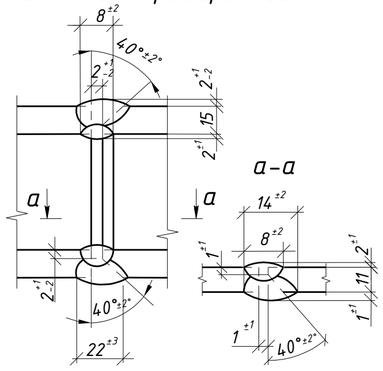
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-9	1	660.2	660.2
		Итого:	660.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	31.3
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
		Масса напл. металла:	6.5
		Итого:	660.2

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.

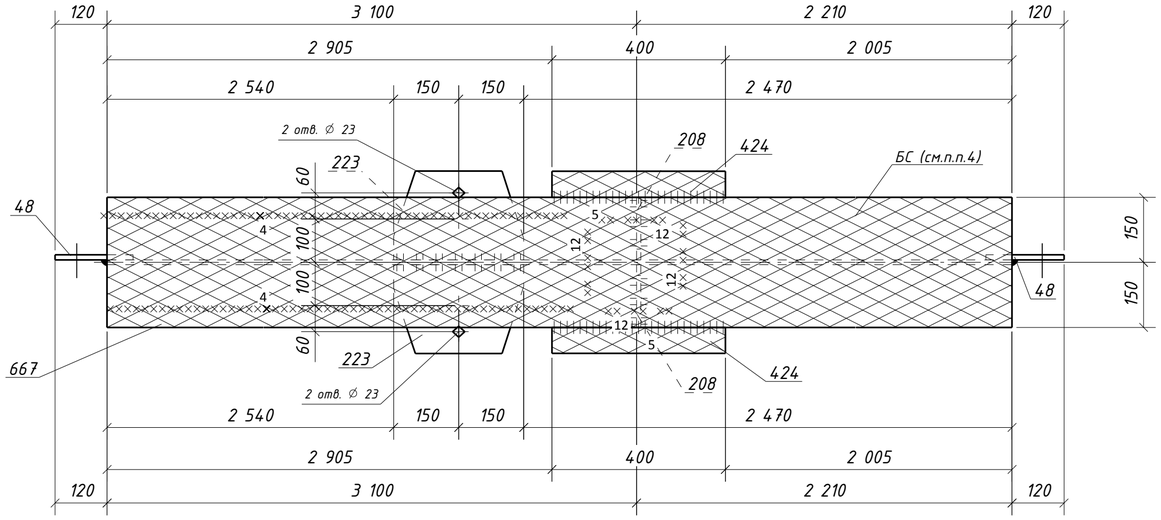
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

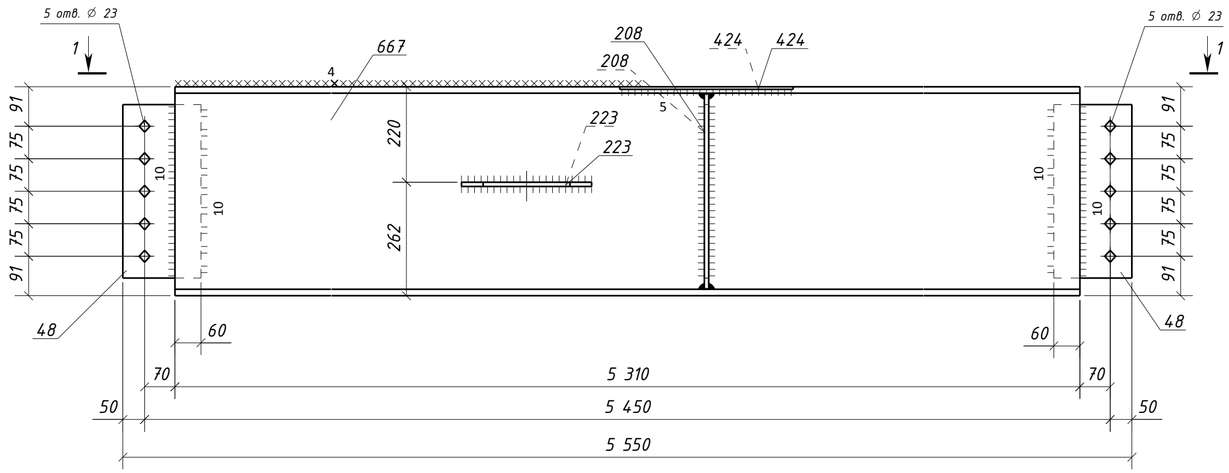
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 24 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

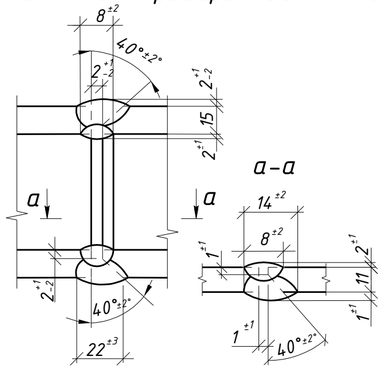
Формат А2

1 - 1





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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-10	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	223	2	-10х205	300	4.8	9.6		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.4						648.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-10	1	648.6	648.6
		Итого:	648.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
		Масса напл. металла:	6.4
		Итого:	648.6

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.

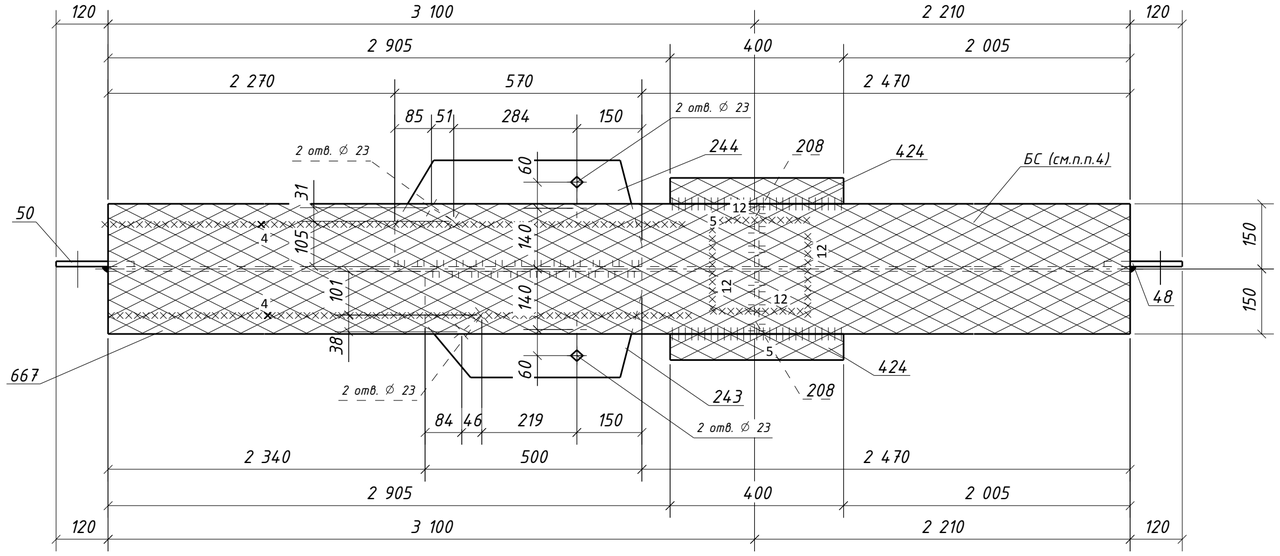
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

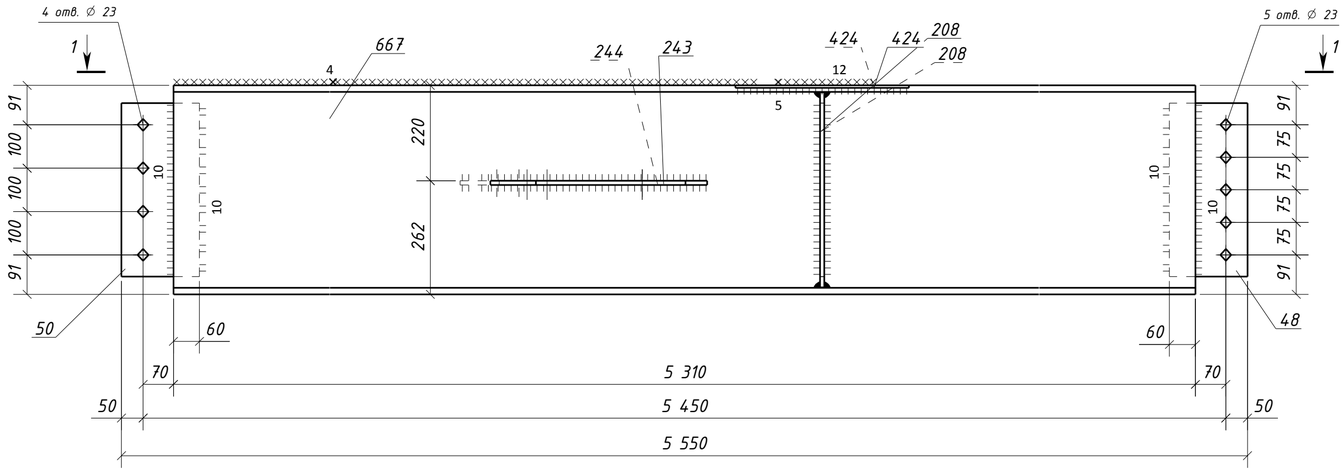
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 25	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

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		
1Б4-11	48	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	50	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	243	1	-10х245	500	8.7	8.7		С245-4	Отв.
	244	1	-10х245	570	10.0	10.0		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5						657.8		

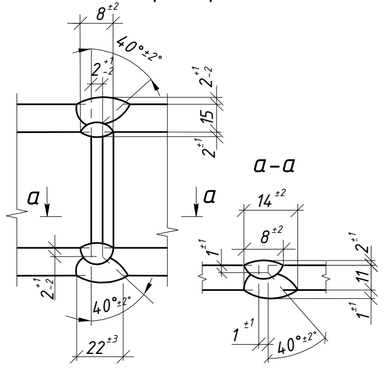
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-11	1	657.8	657.8
Итого:			657.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	28.9
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
Масса напл. металла:			6.5
Итого:			657.8

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.

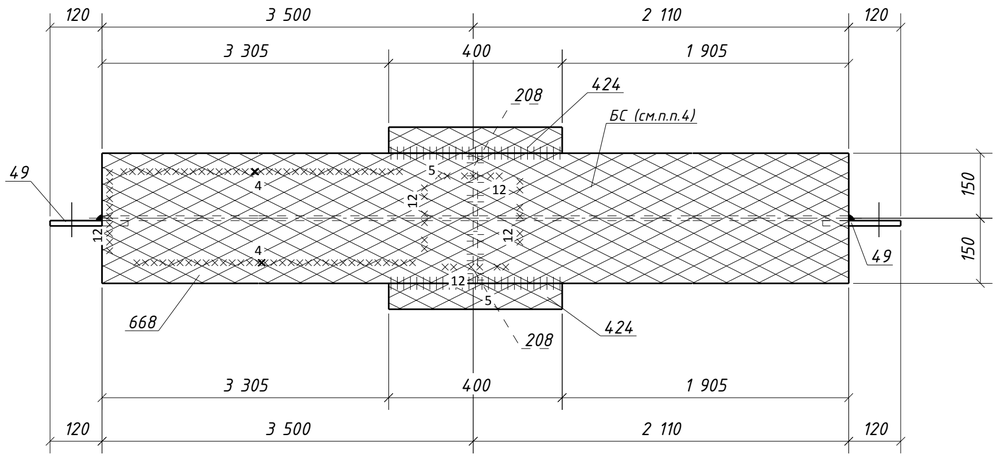
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

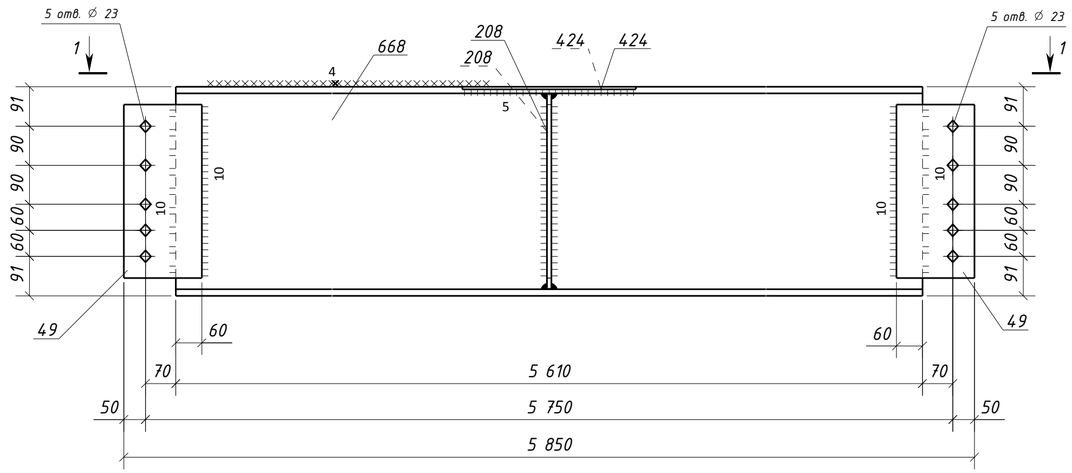
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 26 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

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		
1Б4-12	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.7					673.5			

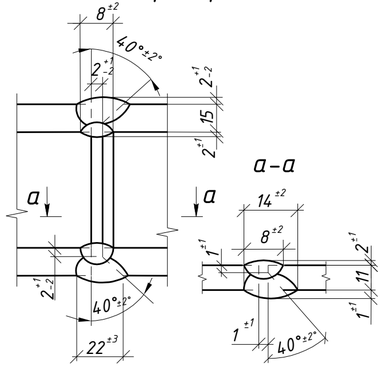
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-12	2	673.5	1347.0
		Итого:	1347.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
		Масса напл. металла:	13.4
		Итого:	1347.0

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.

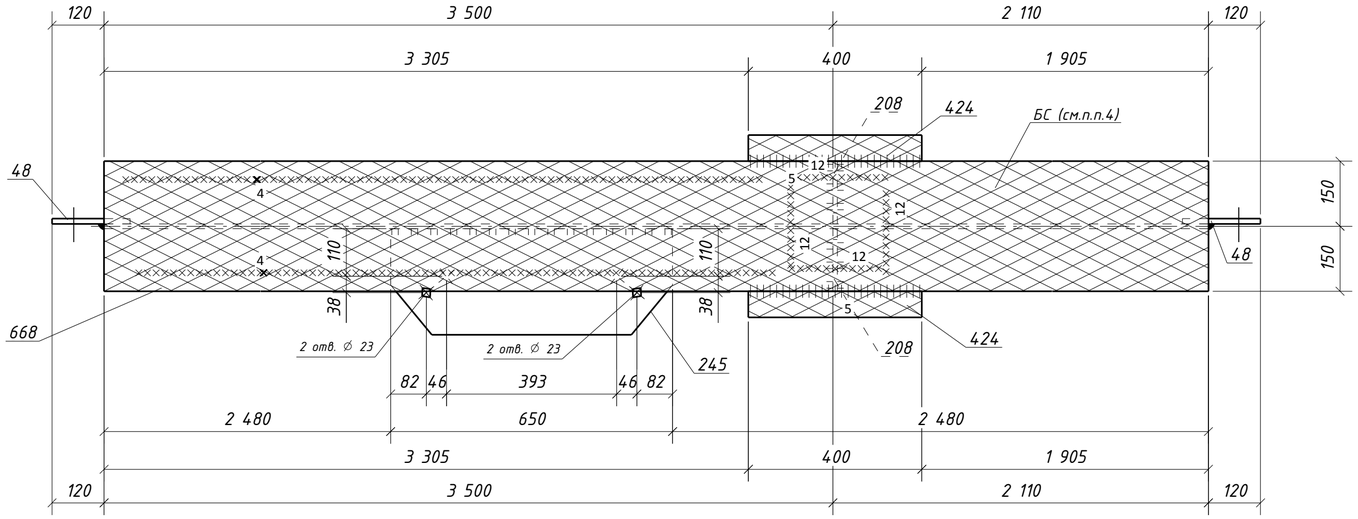
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

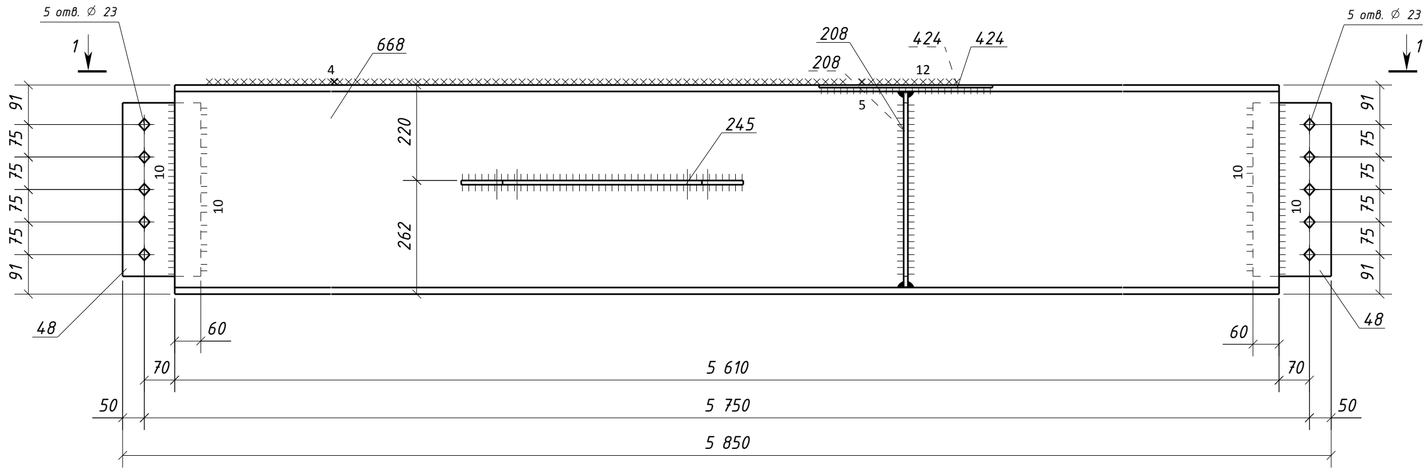
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 27 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-12	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

1 - 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-13	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	245	1	-10х245	650	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.8						685.2		

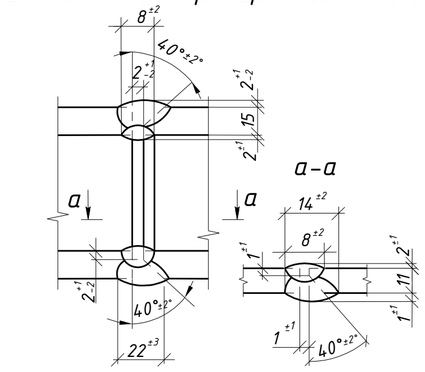
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-13	2	685.2	1370.4
		Итого:	1370.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	43.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
		Масса напл. металла:	13.6
		Итого:	1370.4

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.

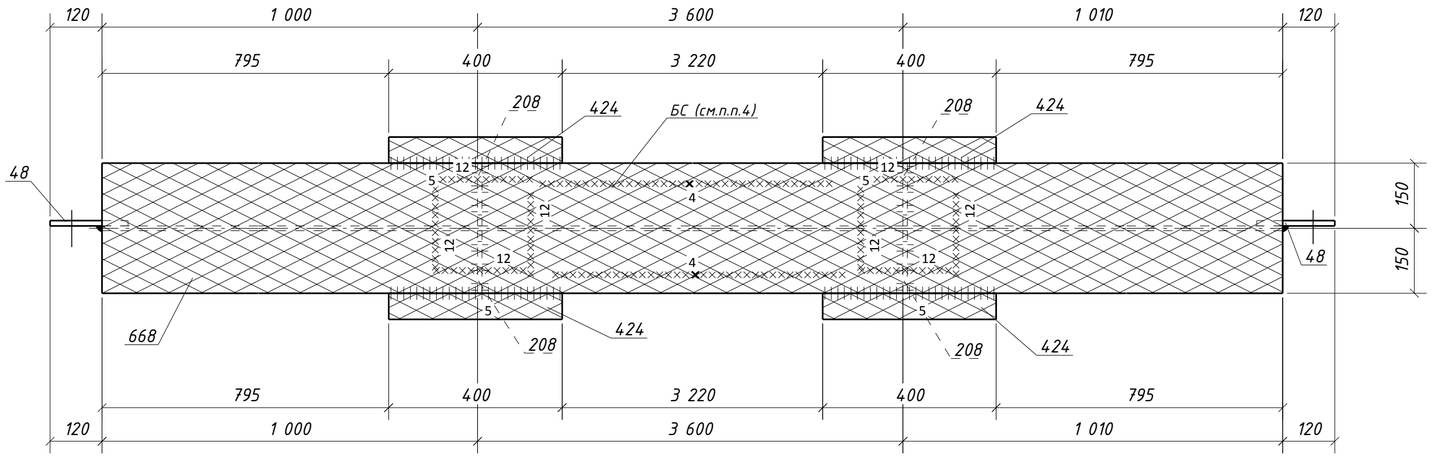
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

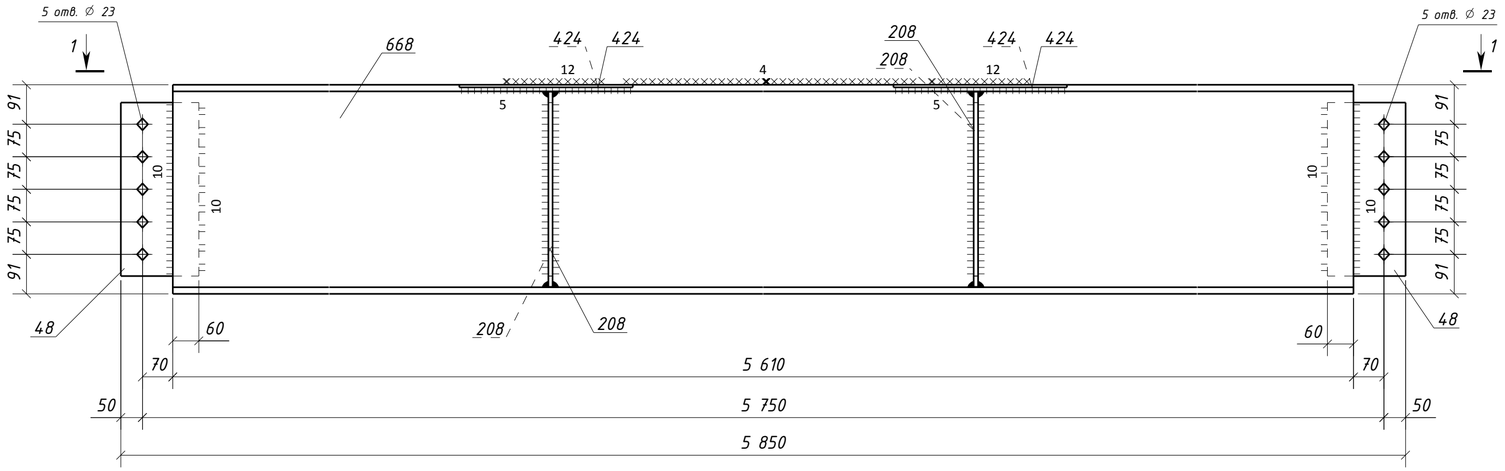
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	28	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

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		
1Б4-14	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	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: 6.8						686.0		

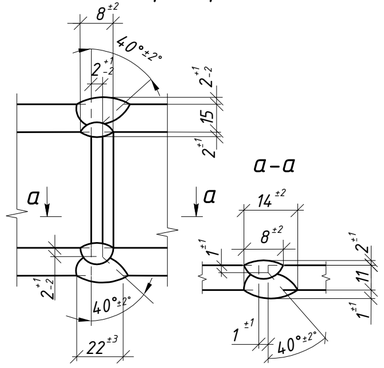
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-14	4	686.0	2744.0
		Итого:	2744.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	17.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	81.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	54.4
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2563.2
		Масса напл. металла:	27.2
		Итого:	2744.0

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 29 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

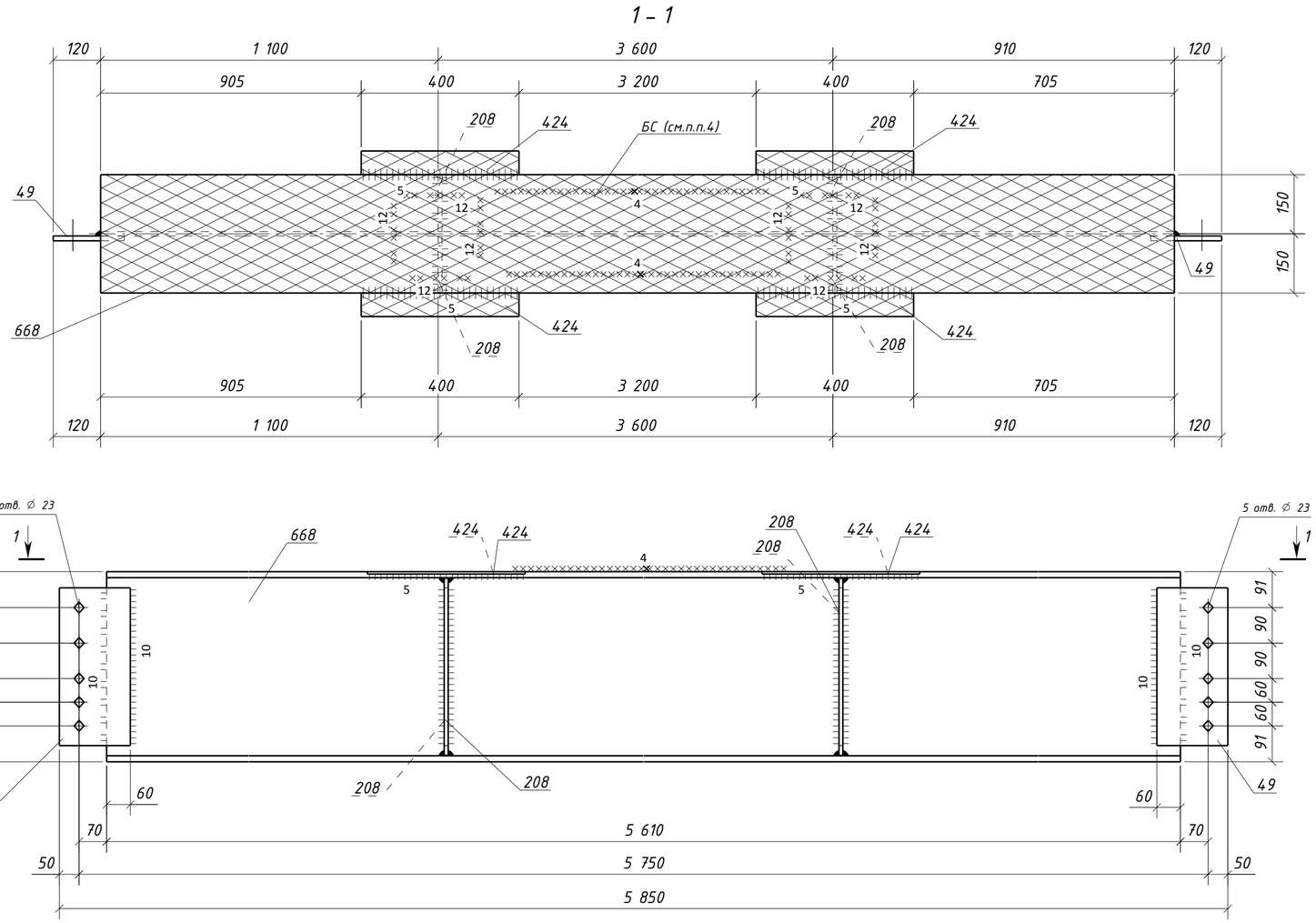
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б4-15	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.8						686.0		

Требуется изготовить

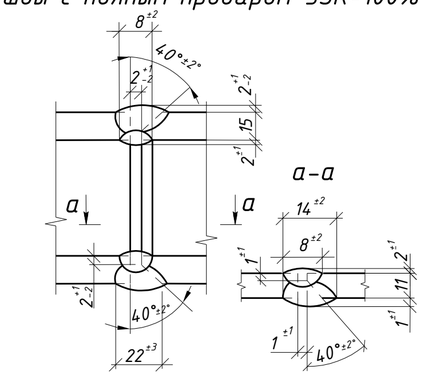
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-15	2	686.0	1372.0
		Итого:	1372.0

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



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.

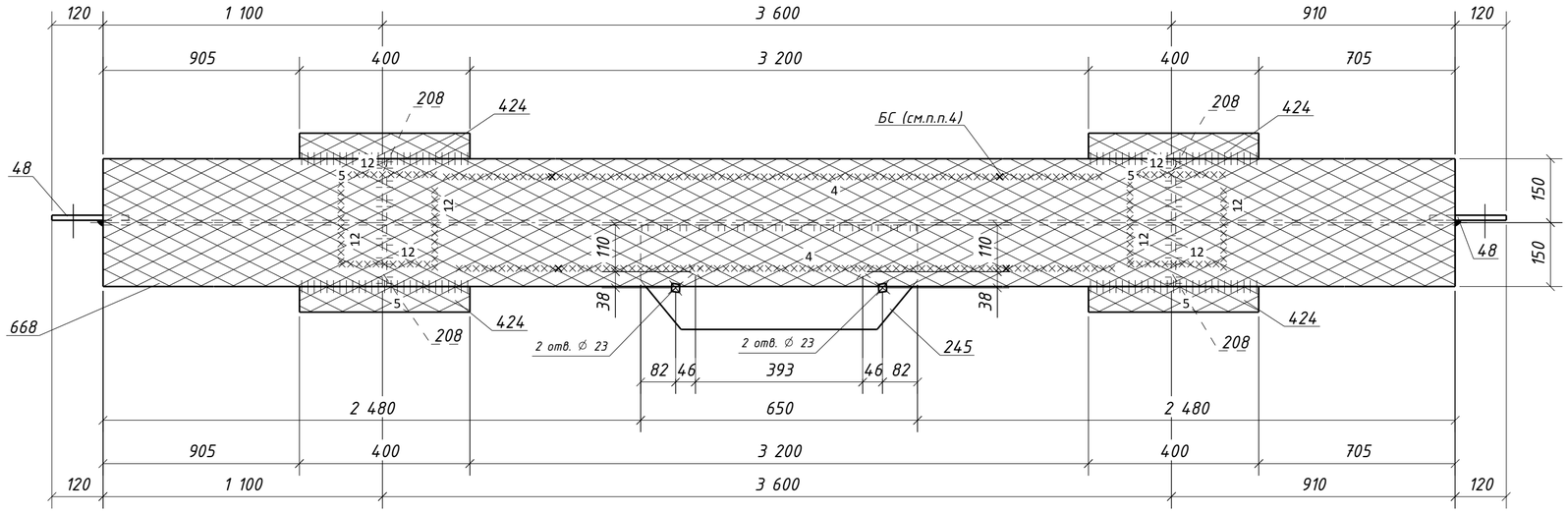
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

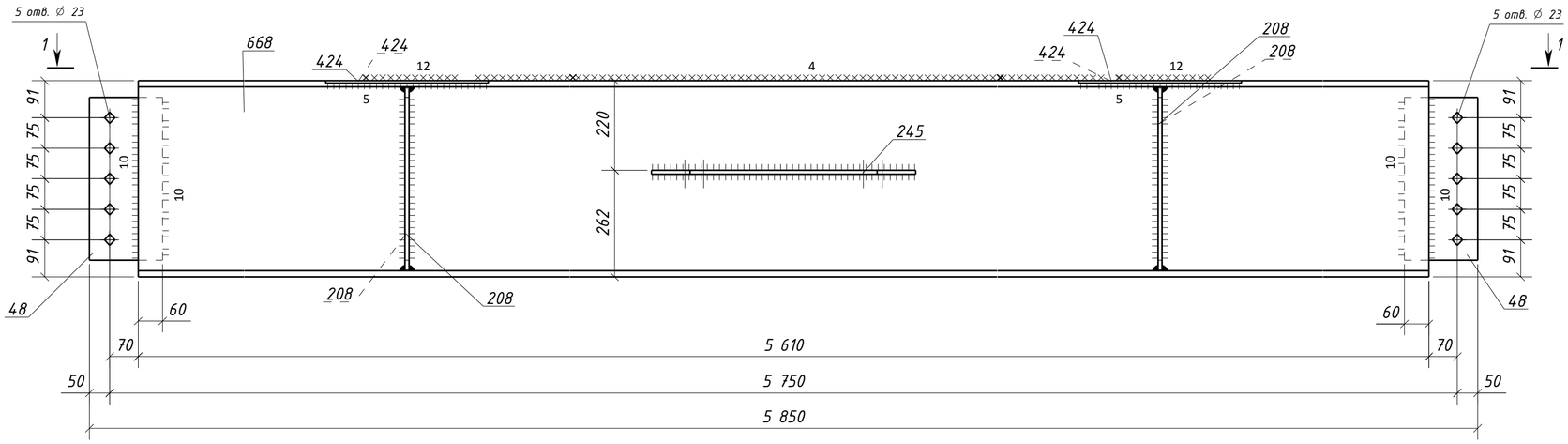
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 30	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-16	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		

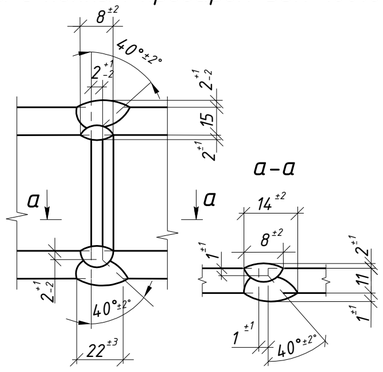
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-16	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.

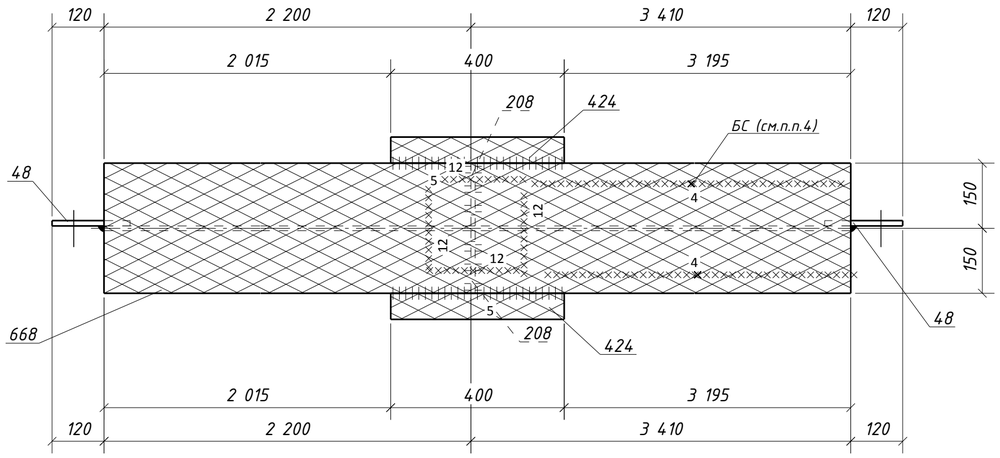
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

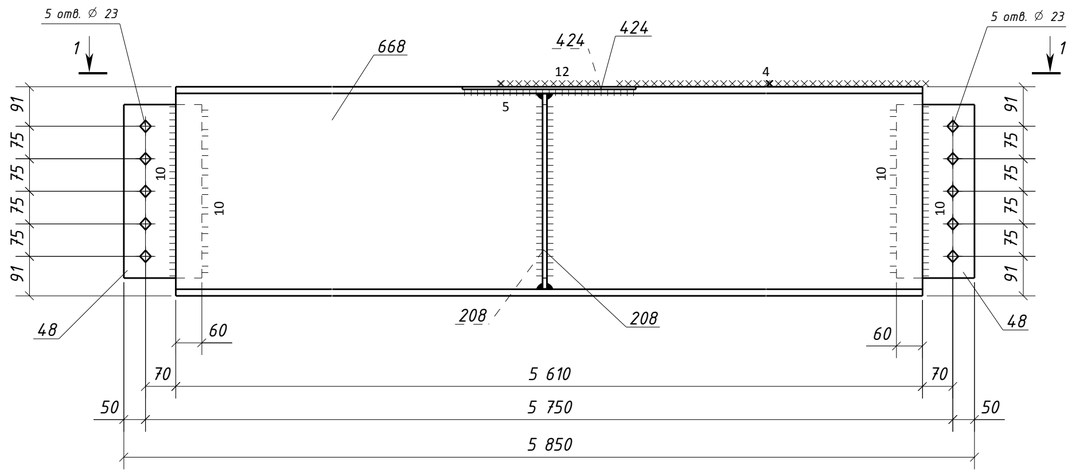
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 31 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-16	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

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		
1Б4-17	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.7					673.5			

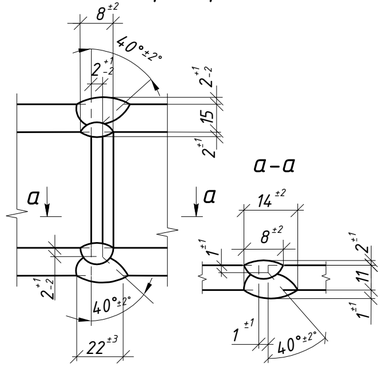
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-17	4	673.5	2694.0
		Итого:	2694.0

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	54.4
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2563.2
		Масса напл. металла:	26.8
		Итого:	2694.0

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.

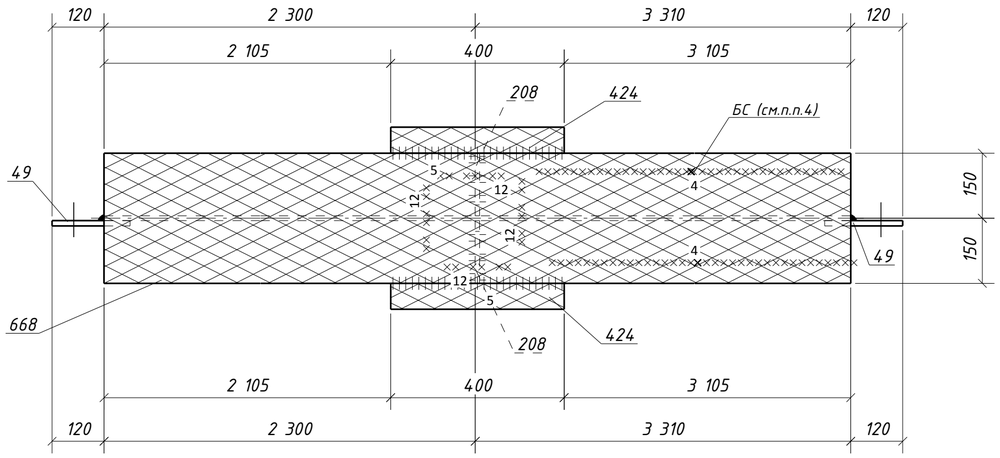
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

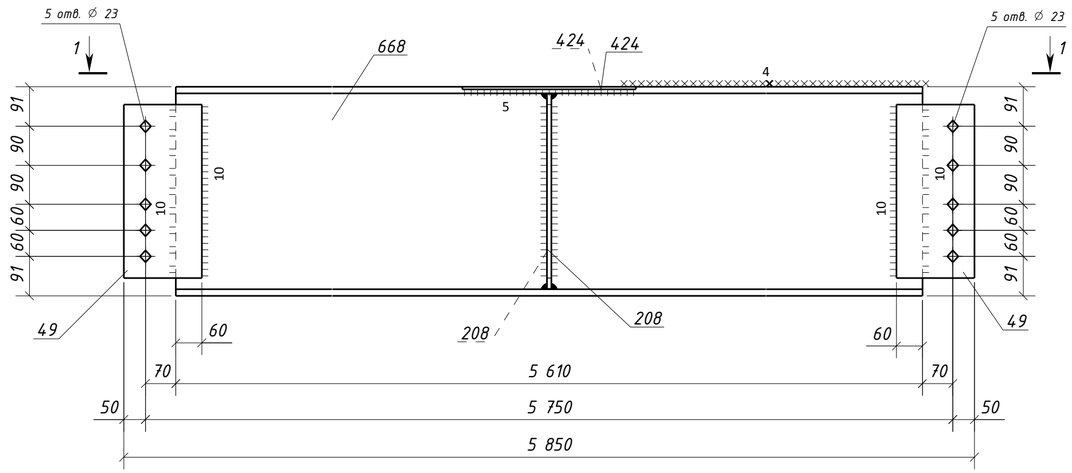
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 32 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-17	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

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		
1Б4-18	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.7					673.5			

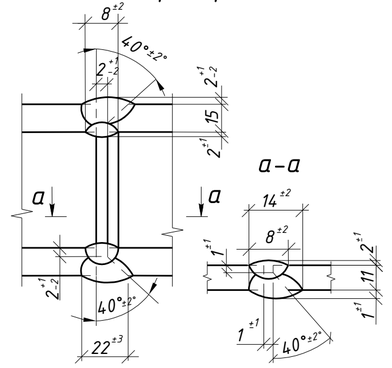
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-18	2	673.5	1347.0
		Итого:	1347.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
		Масса напл. металла:	13.4
		Итого:	1347.0

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.

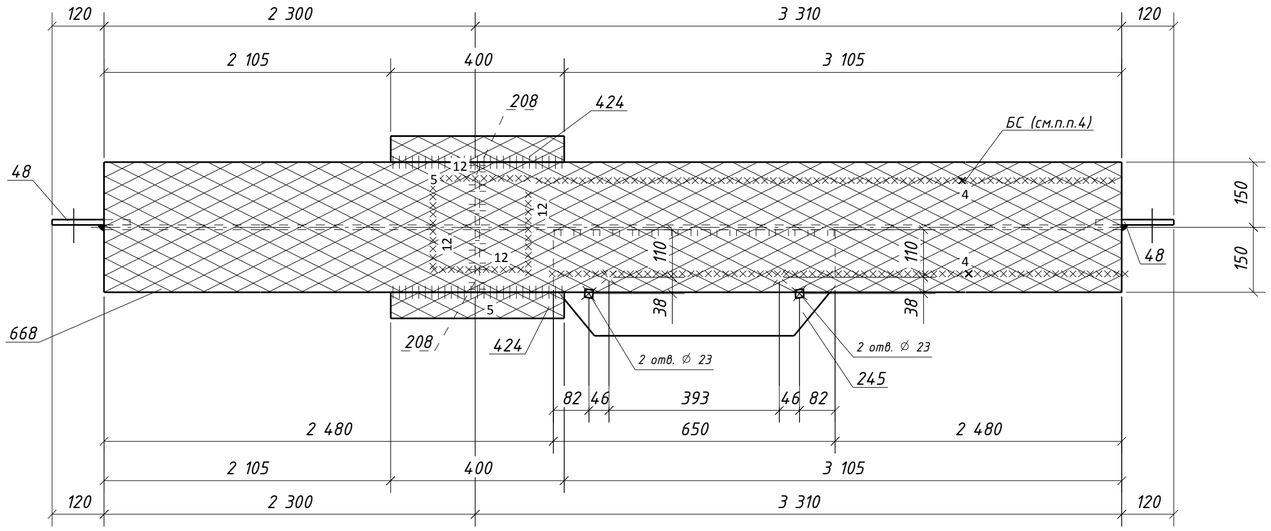
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

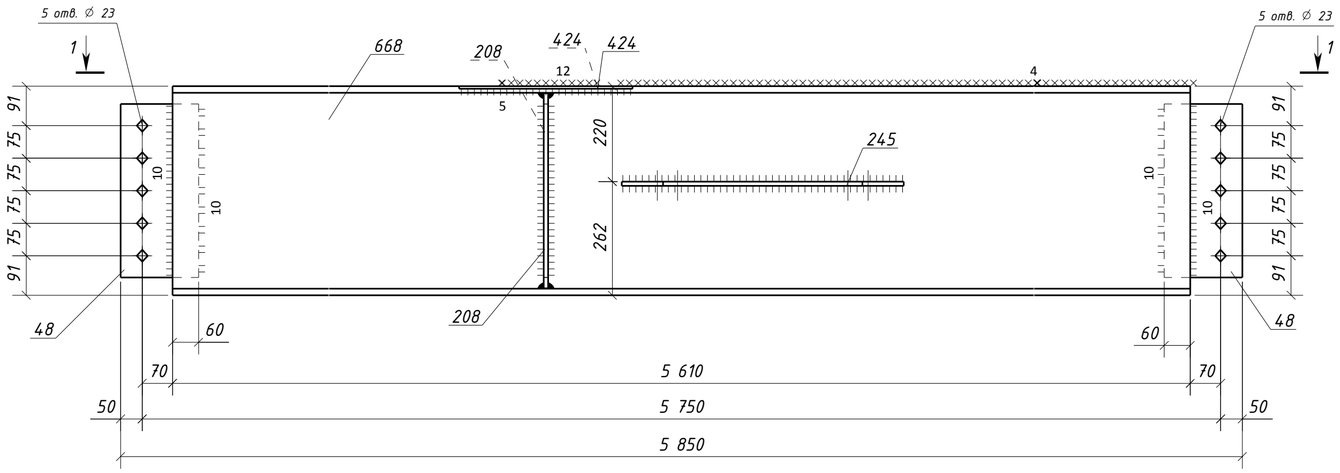
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	33	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-18	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	245	1	-10х245	650	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
1Б4-19	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.8						685.2		

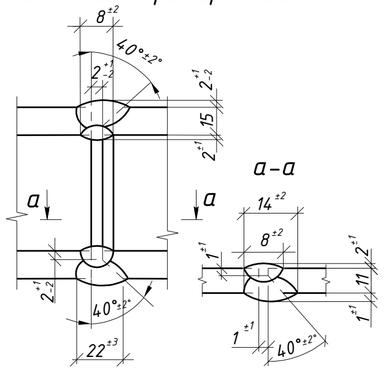
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-19	2	685.2	1370.4
		Итого:	1370.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	43.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
		Масса напл. металла:	13.6
		Итого:	1370.4

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.

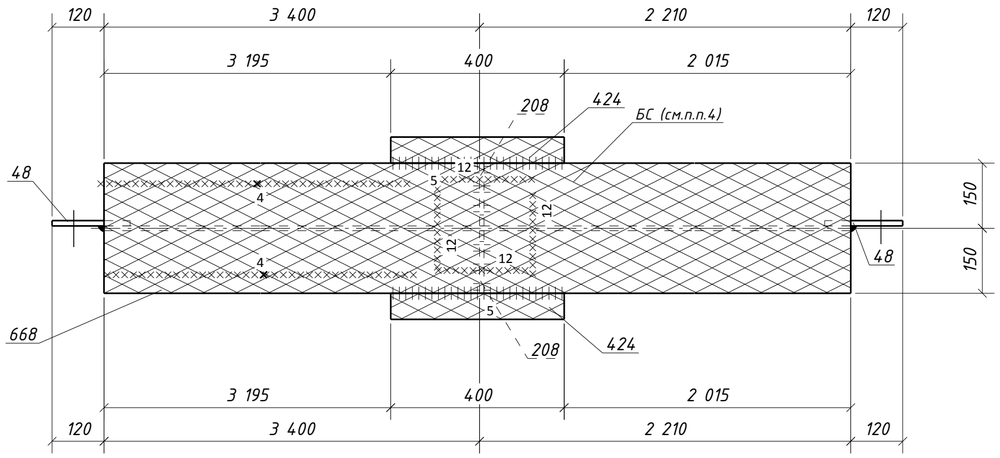
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

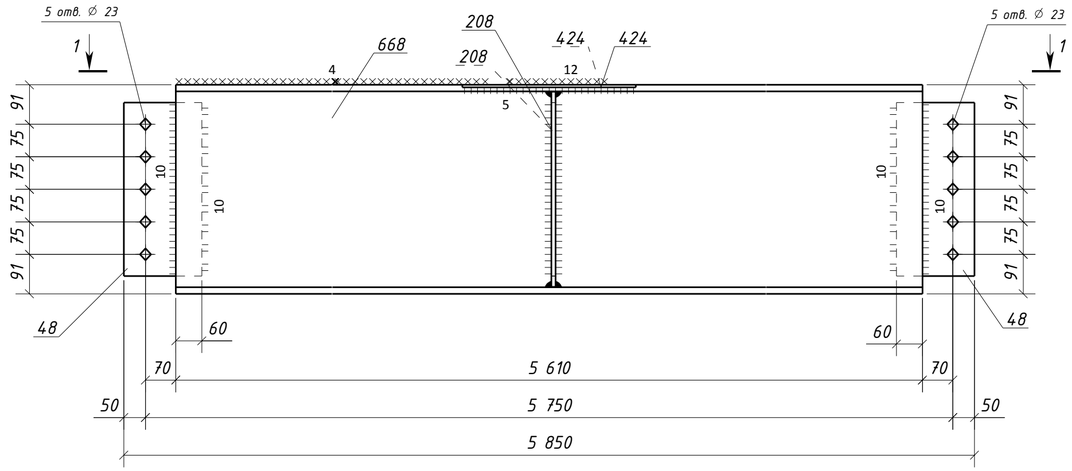
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 34 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

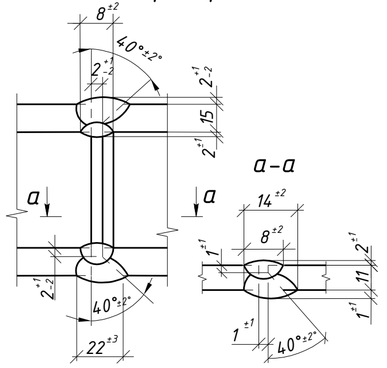
Формат А2

1 - 1





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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б4-20	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.7					673.5			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-20	4	673.5	2694.0
		Итого:	2694.0

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	54.4
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2563.2
		Масса напл. металла:	26.8
		Итого:	2694.0

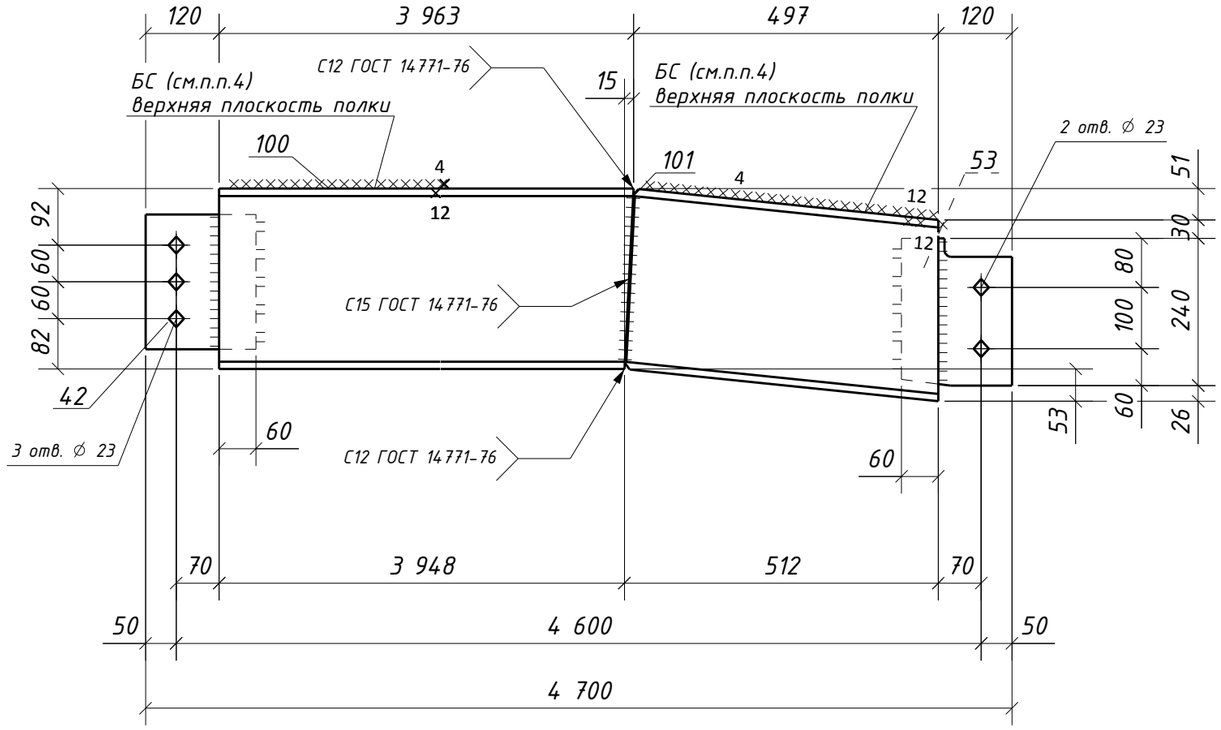
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 35 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-20	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б5-1	42	1	-12х180	220	3.7	3.7		С245-4	Отв.
	53	1	-12х180	240	4.1	4.1		С245-4	Отв.
	100	1	ДВУТАВР30Ш1	3963	225.2	225.2		С255-4	
	101	1	ДВУТАВР30Ш1	529	30.1	30.1		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						265.7		

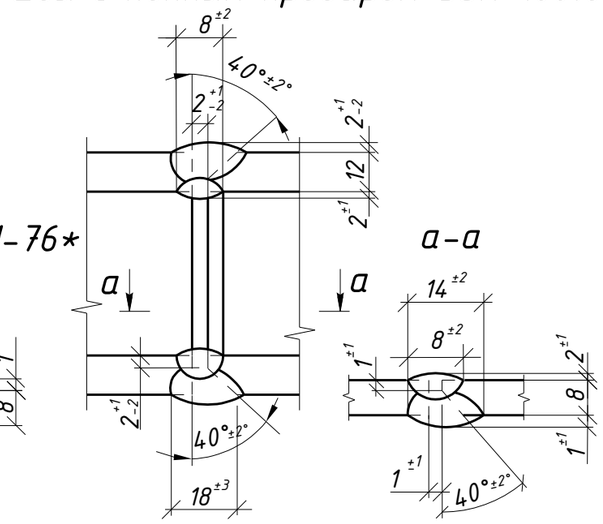
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-1	1	265.7	265.7
		Итого:	265.7

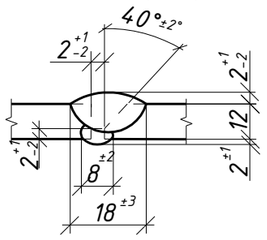
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	255.3
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	265.7

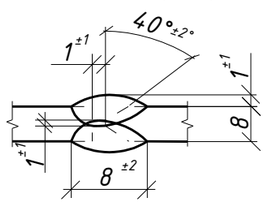
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



С12 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



а-а

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 36	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

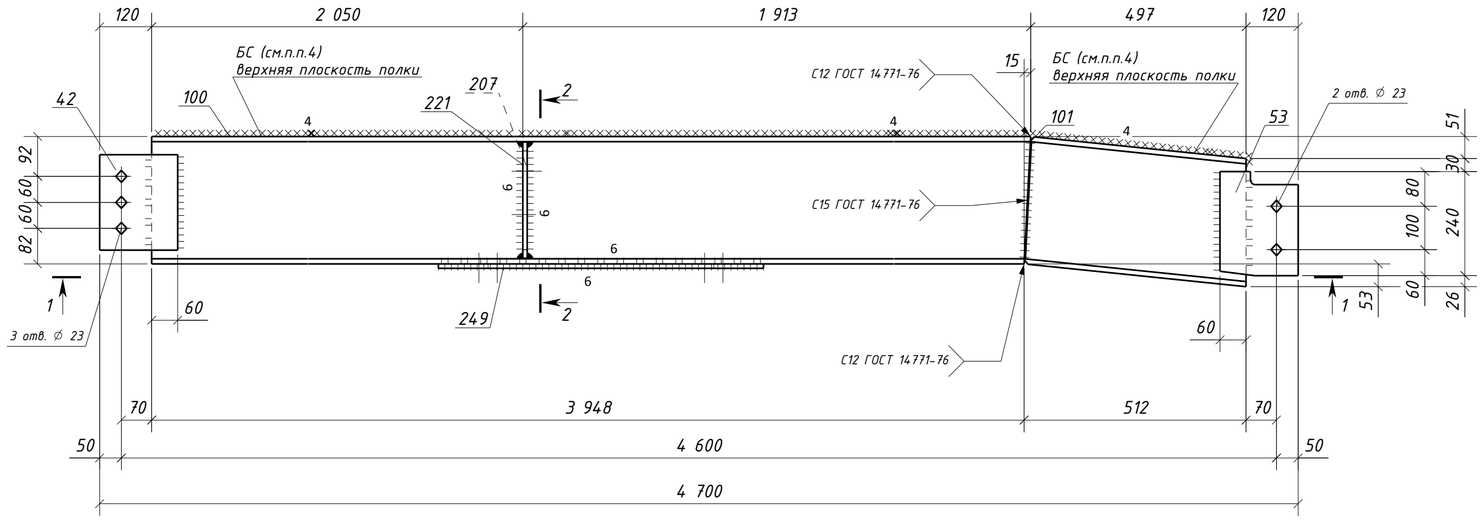
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б5-2	42	1	-12х180	220	3.7	3.7		С245-4	Отв.
	53	1	-12х180	240	4.1	4.1		С245-4	Отв.
	100	1	ДВУТАВР30Ш1	3963	225.2	225.2		С255-4	
	101	1	ДВУТАВР30Ш1	529	30.1	30.1		С255-4	
	207	1	-10х95	268	2.0	2.0		С245-4	
	221	1	-10х125	268	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	249	1	-10х325	750	18.1	18.1		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						288.7		

Требуется изготовить

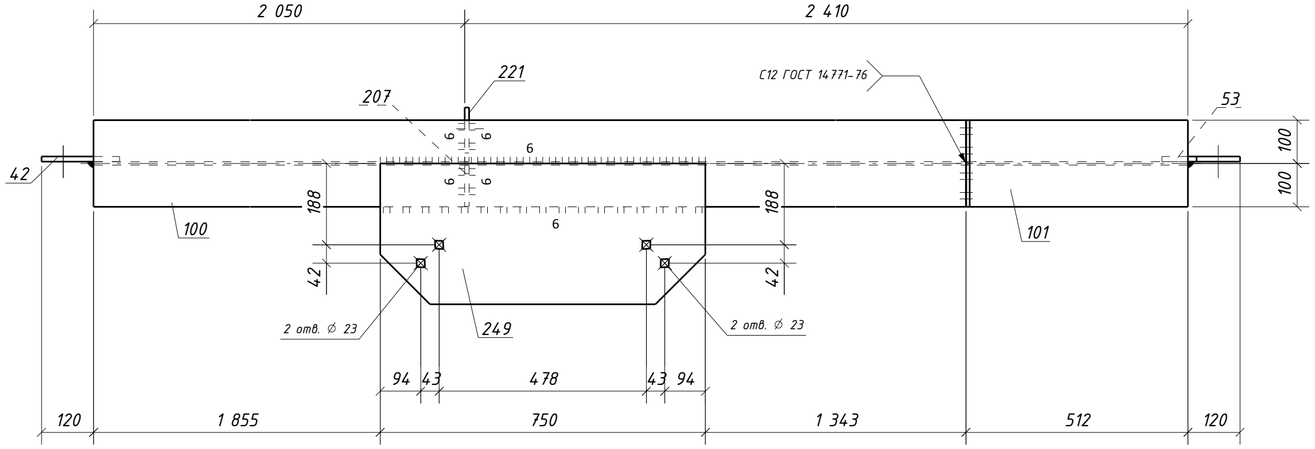
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б5-2	1	288.7	288.7
		Итого:	288.7

Выборка металла

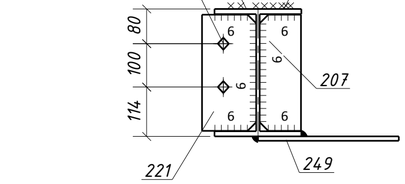
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.7
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	255.3
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	288.7



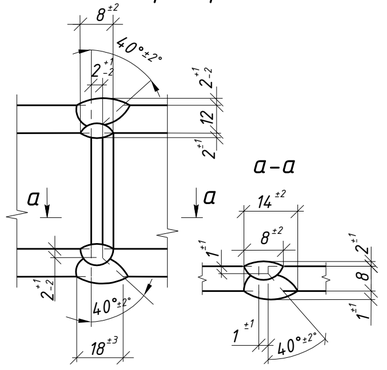
1 – 1



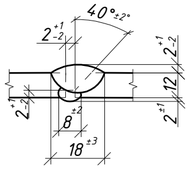
2 – 2



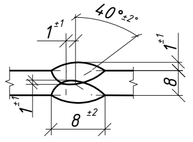
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



С12 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



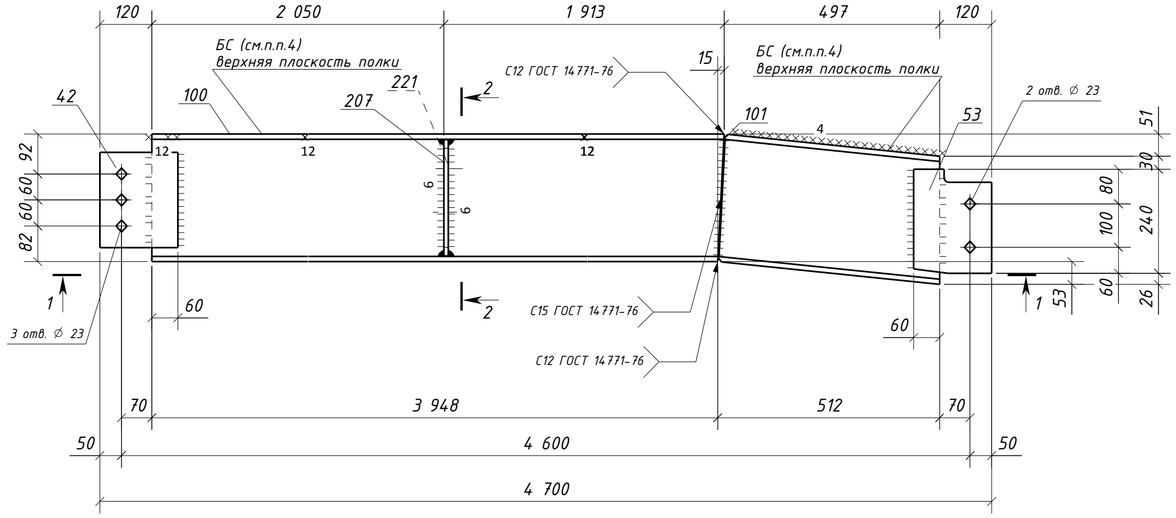
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	37	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б5-3	42	1	-12х180	220	3.7	3.7		С245-4	Отв.
	53	1	-12х180	240	4.1	4.1		С245-4	Отв.
	100	1	ДВУТАВР30Ш1	3963	225.2	225.2		С255-4	
	101	1	ДВУТАВР30Ш1	529	30.1	30.1		С255-4	
	207	1	-10х95	268	2.0	2.0		С245-4	
	221	1	-10х125	268	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						270.4		

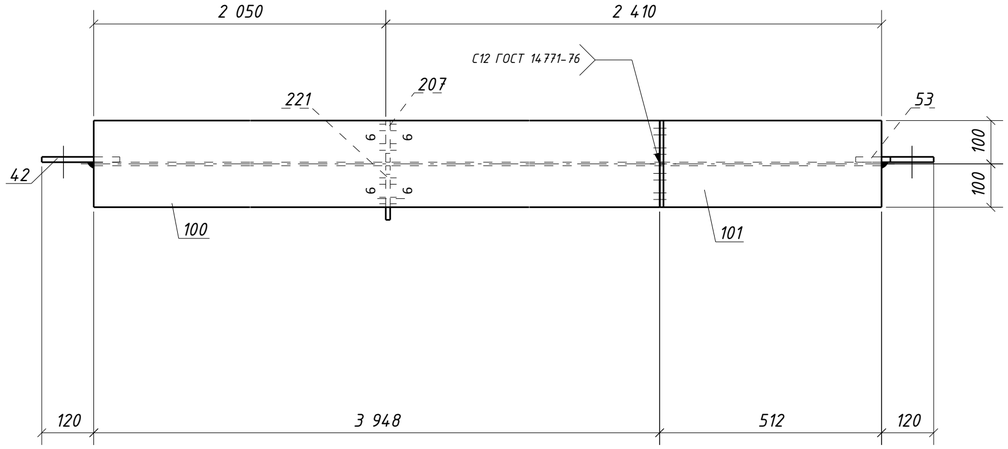
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б5-3	1	270.4	270.4
	Итого:		270.4

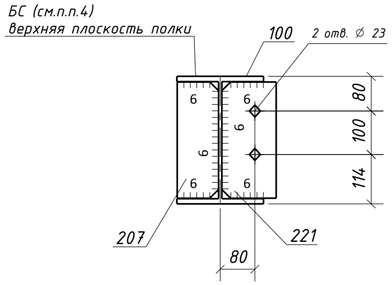
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	255.3
	Масса напл. металла:		2.7
	Итого:		270.4

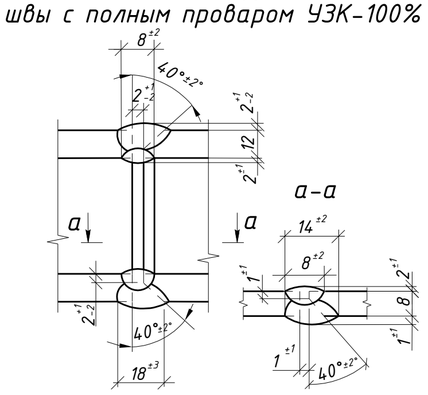
1 - 1



2 - 2



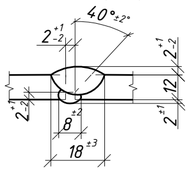
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



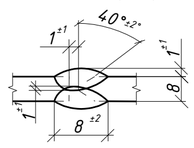
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

С12 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



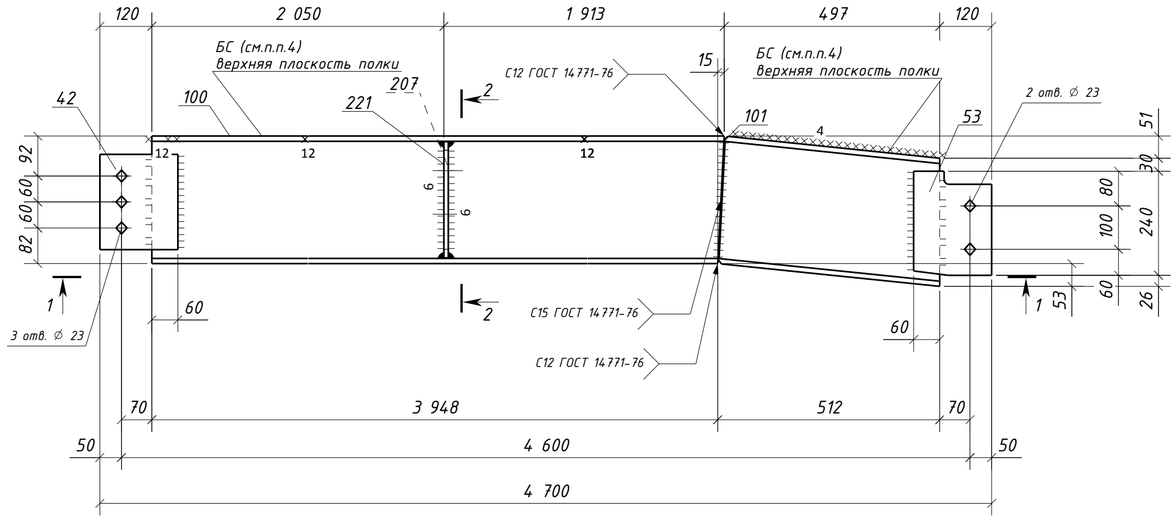
С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



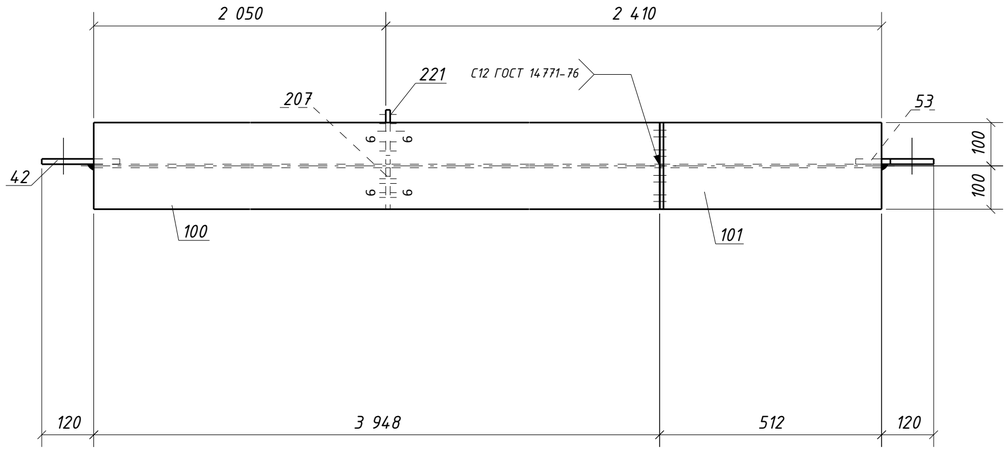
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 38	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

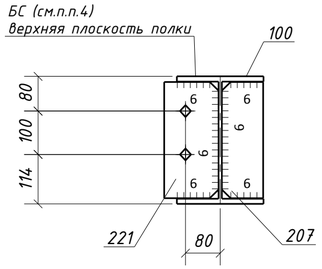
Формат А2



1 – 1



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б5-4	42	1	-12х180	220	3.7	3.7		С245-4	Отв.
	53	1	-12х180	240	4.1	4.1		С245-4	Отв.
	100	1	ДВУТАВР30Ш1	3963	225.2	225.2		С255-4	
	101	1	ДВУТАВР30Ш1	529	30.1	30.1		С255-4	
	207	1	-10х95	268	2.0	2.0		С245-4	
	221	1	-10х125	268	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						270.4		

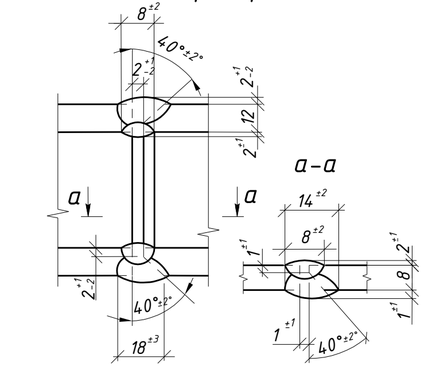
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б5-4	1	270.4	270.4
		Итого:	270.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	255.3
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	270.4

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

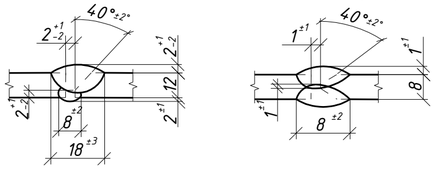


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

С12 ГОСТ 14771-76* С15 ГОСТ 14771-76*

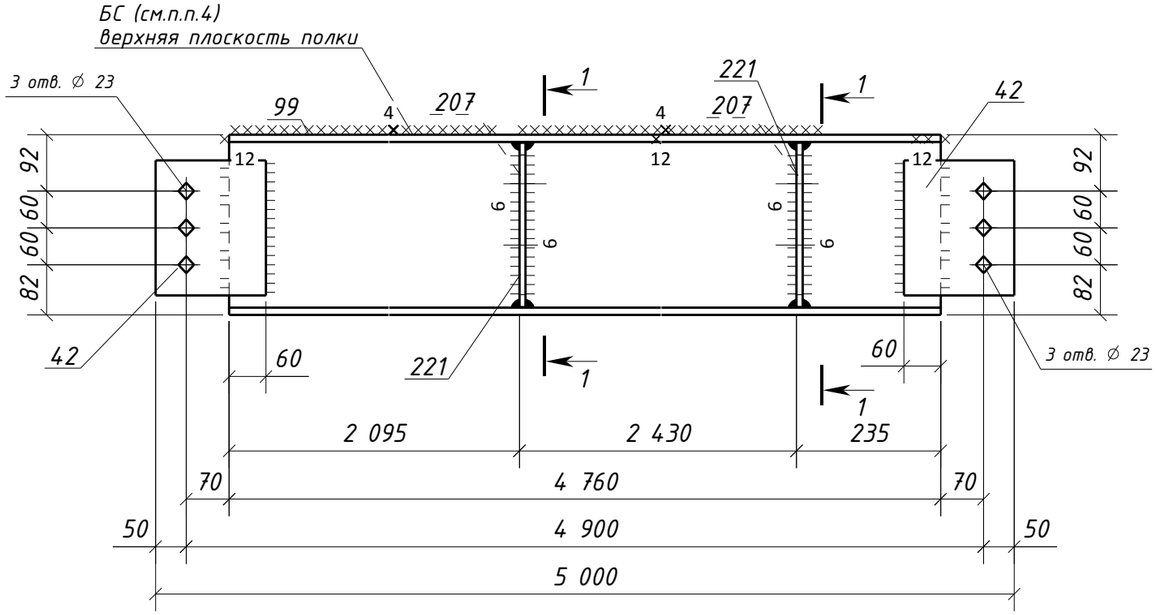
(полный провар)



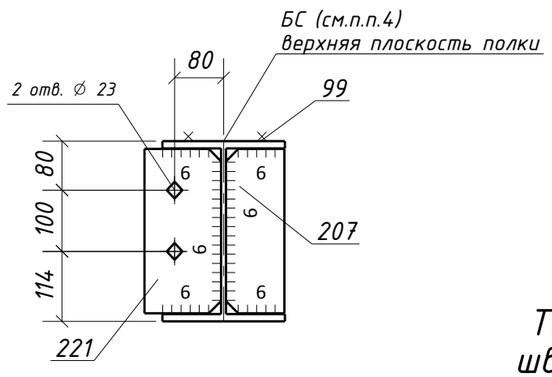
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 39 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

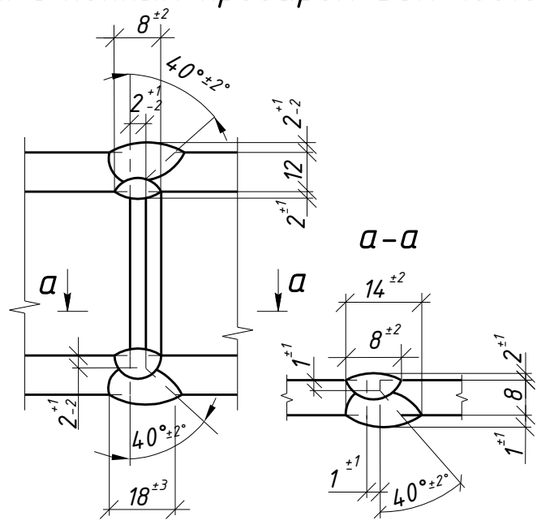
Формат А2



1 – 1



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		
1Б5-5	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	99	1	ДВУТАВР30Ш1	4760	270.5	270.5		С255-4	
	207	2	-10х95	268	2.0	4.0		С245-4	
	221	2	-10х125	268	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						290.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-5	1	290.0	290.0
		Итого:	290.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	9.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	270.5
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	290.0

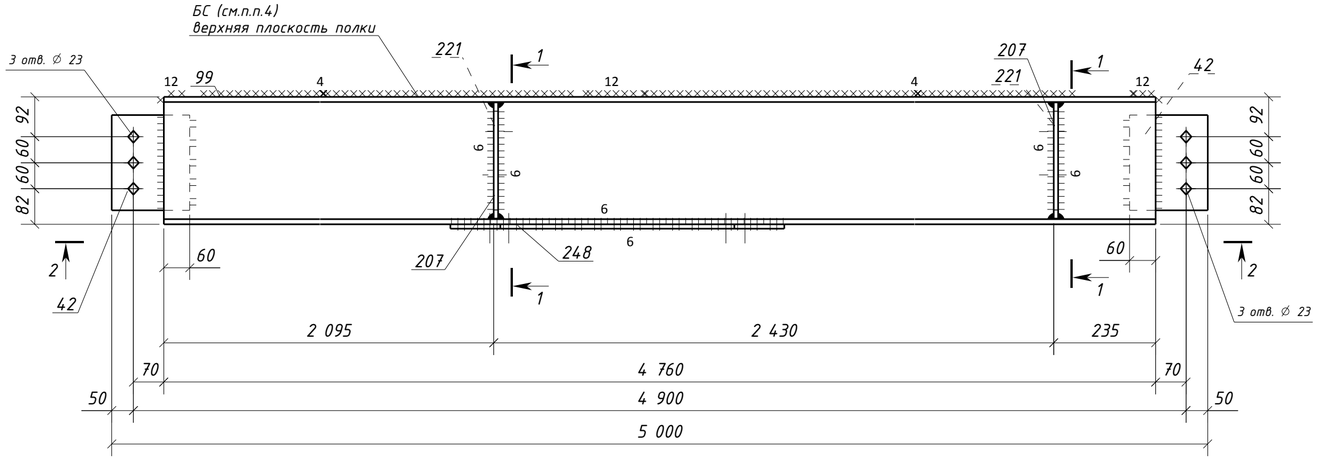
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 40	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б5-6	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	99	1	ДВУТАВР30Ш1	4760	270.5	270.5		С255-4	
	207	2	-10х95	268	2.0	4.0		С245-4	
	221	2	-10х125	268	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	248	1	-10х325	770	18.6	18.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.1						308.8		

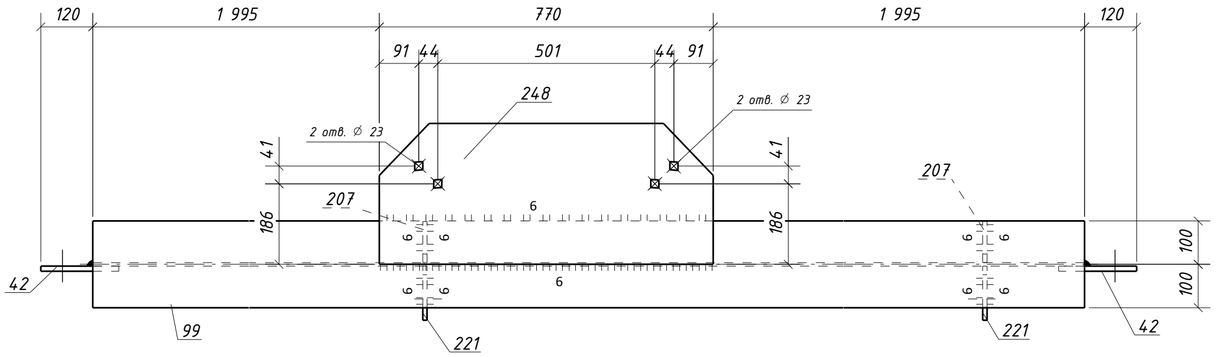
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б5-6	1	308.8	308.8
	Итого:		308.8

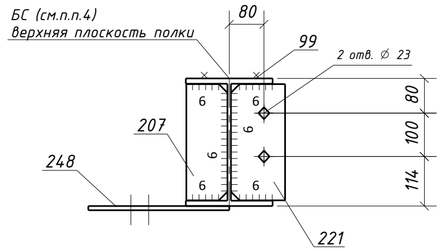
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	27.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	270.5
	Масса напл. металла:		3.1
	Итого:		308.8

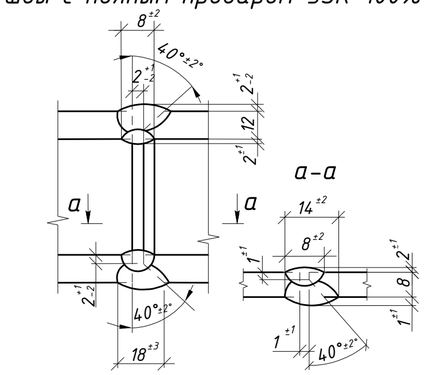
2 - 2



1 - 1



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



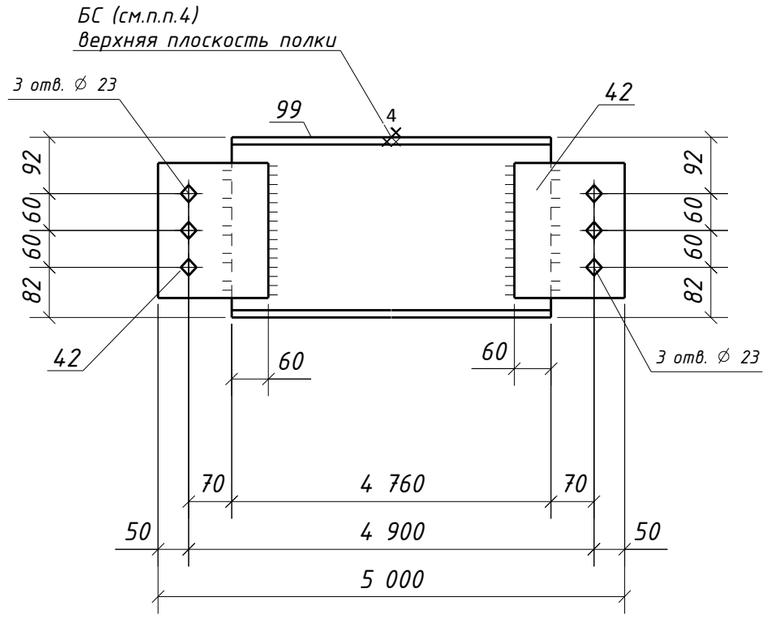
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 41 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б5-7	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	99	1	ДВУТАВР30Ш1	4760	270.5	270.5		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8						280.7		

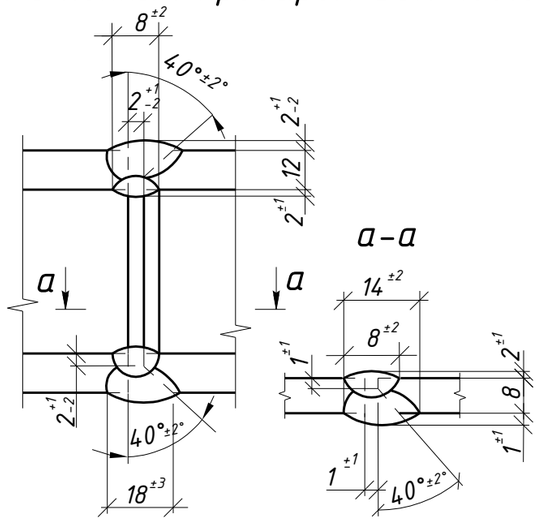
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-7	1	280.7	280.7
		Итого:	280.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	270.5
		Масса напл. металла:	2.8
		Итого:	280.7

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



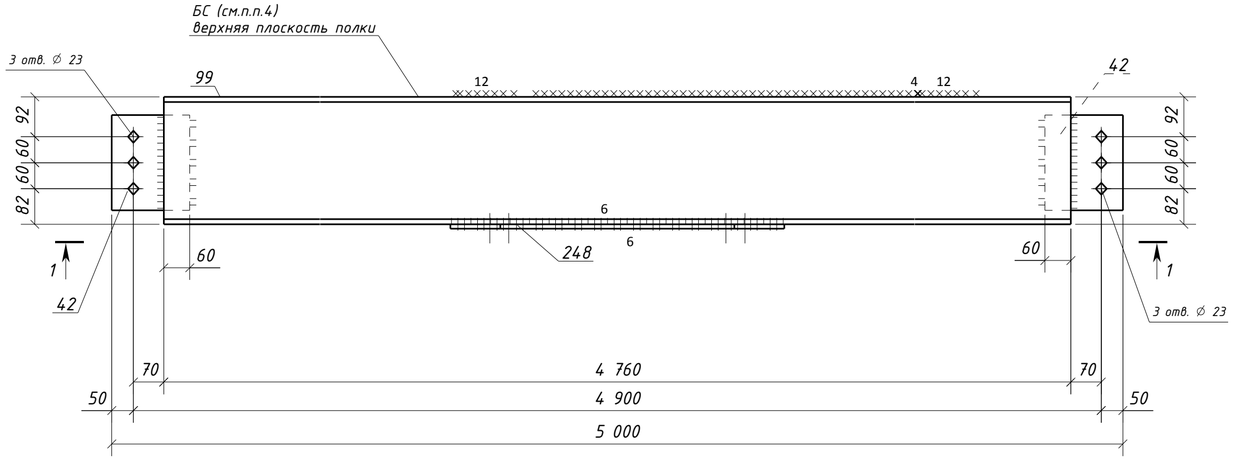
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

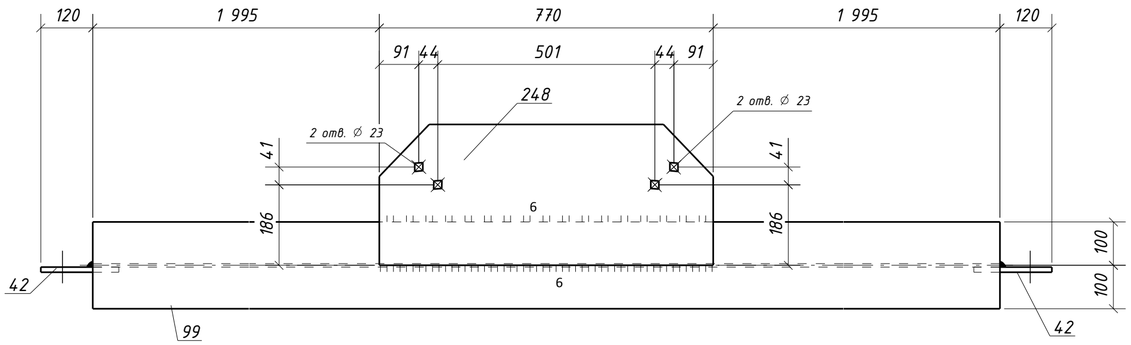
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	42	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1Б5-8	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	99	1	ДВУТАВР30Ш1	4760	270.5	270.5		С255-4	
	248	1	-10х325	770	18.6	18.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.0						299.5		

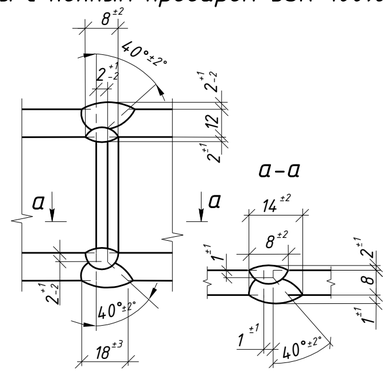
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-8	1	299.5	299.5
Итого:			299.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	18.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	270.5
Масса напл. металла:			3.0
Итого:			299.5

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



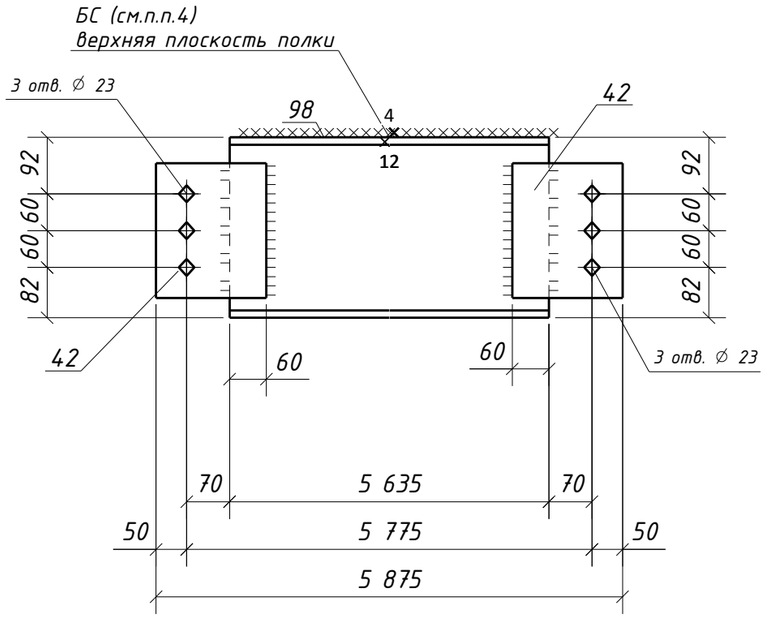
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 43 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б5-9	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	98	1	ДВУТАВР30Ш1	5635	320.2	320.2		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.3						330.9		

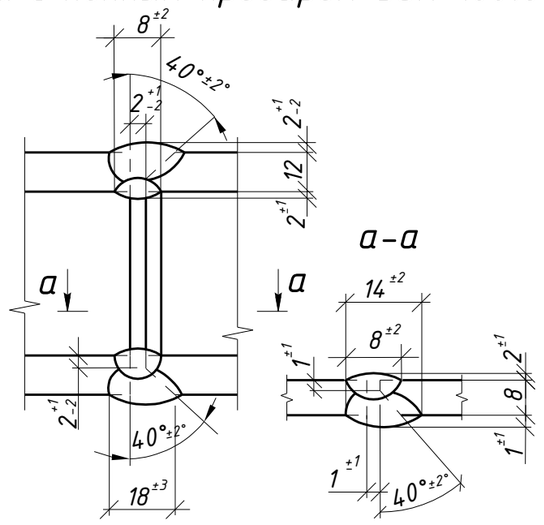
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-9	1	330.9	330.9
		Итого:	330.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	320.2
		Масса напл. металла:	3.3
		Итого:	330.9

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



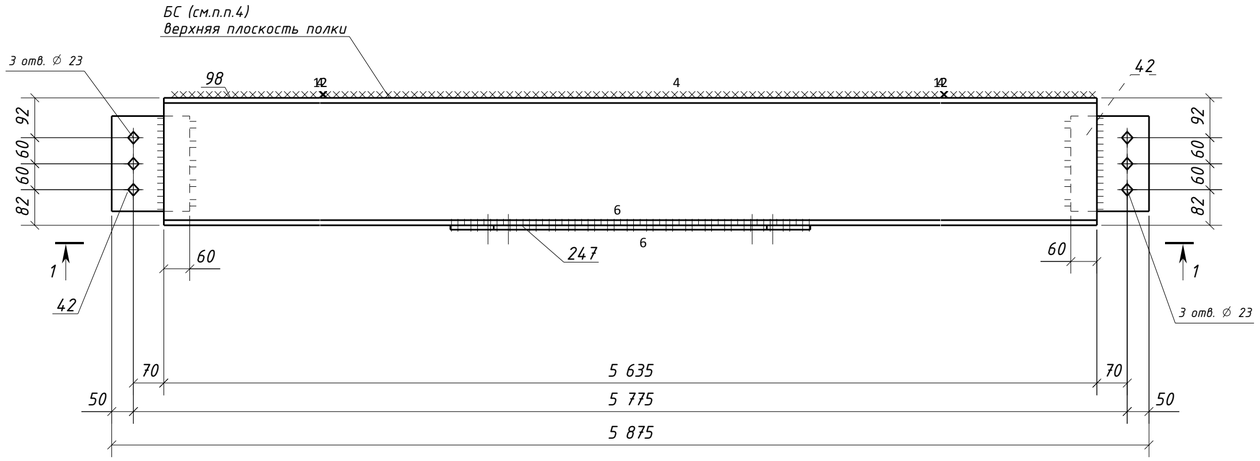
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

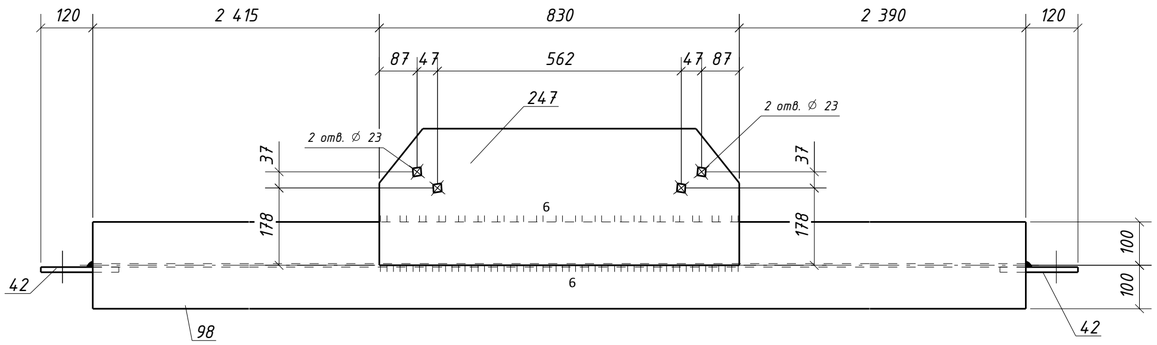
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	44	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1Б5-10	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	98	1	ДВУТАВР30Ш1	5635	320.2	320.2		С255-4	
	247	1	-10х315	830	19.5	19.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.5						350.6		

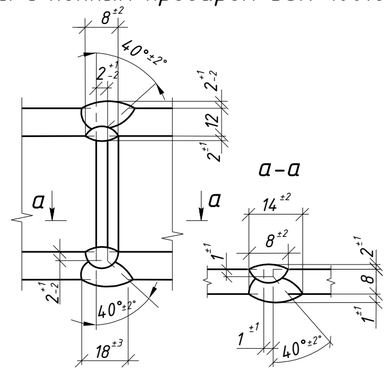
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-10	1	350.6	350.6
Итого:			350.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	320.2
Масса напл. металла:			3.5
Итого:			350.6

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



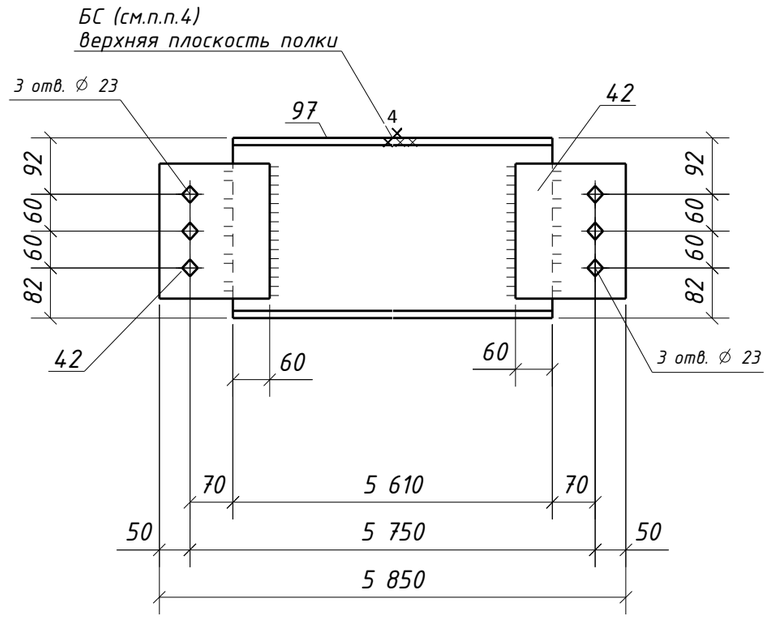
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 45 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б5-11	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	97	1	ДВУТАВР30Ш1	5610	318.8	318.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.3						329.5		

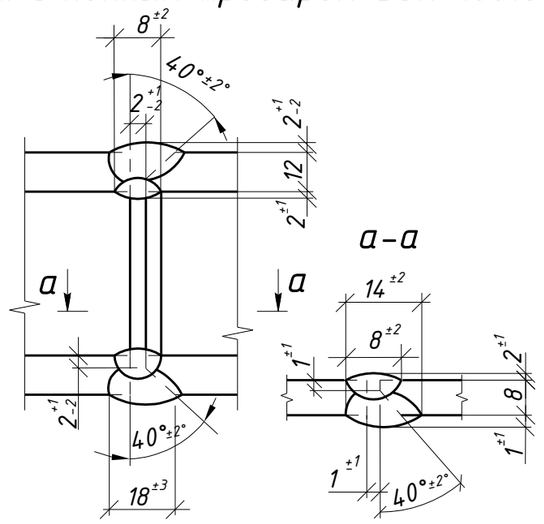
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-11	1	329.5	329.5
		Итого:	329.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	318.8
		Масса напл. металла:	3.3
		Итого:	329.5

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



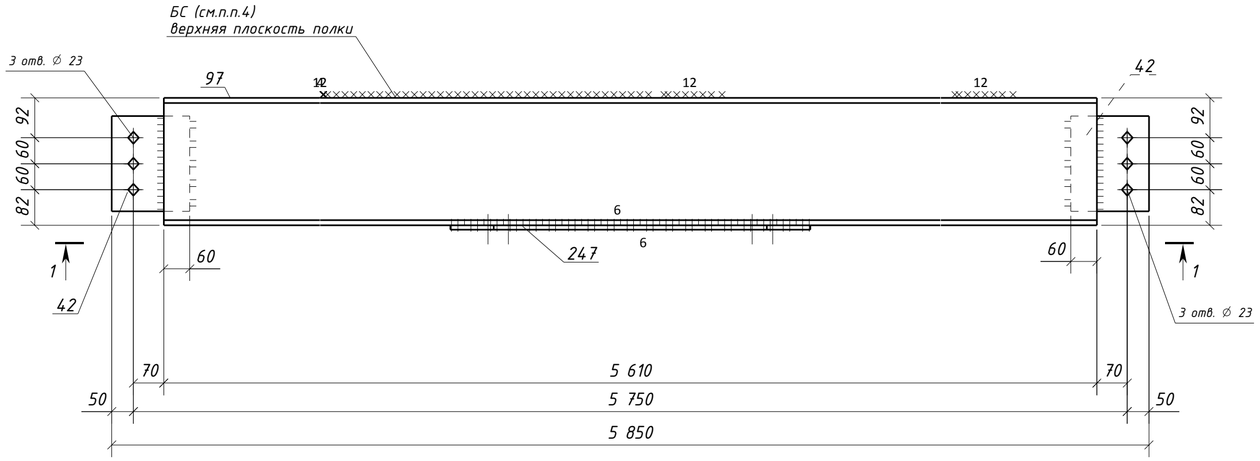
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

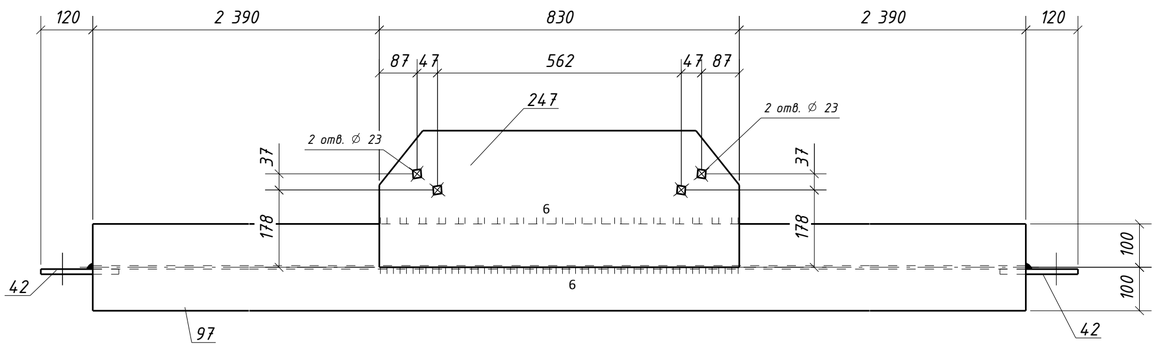
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	46	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1Б5-12	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	97	1	ДВУТАВР30Ш1	5610	318.8	318.8		С255-4	
	247	1	-10х315	830	19.5	19.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.5						349.2		

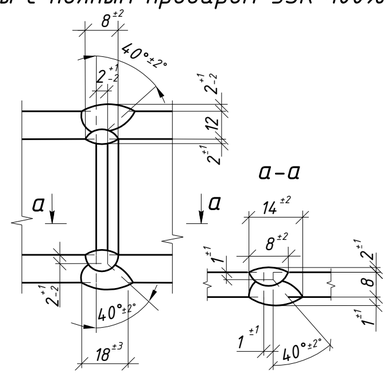
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-12	1	349.2	349.2
		Итого:	349.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	318.8
		Масса напл. металла:	3.5
		Итого:	349.2

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



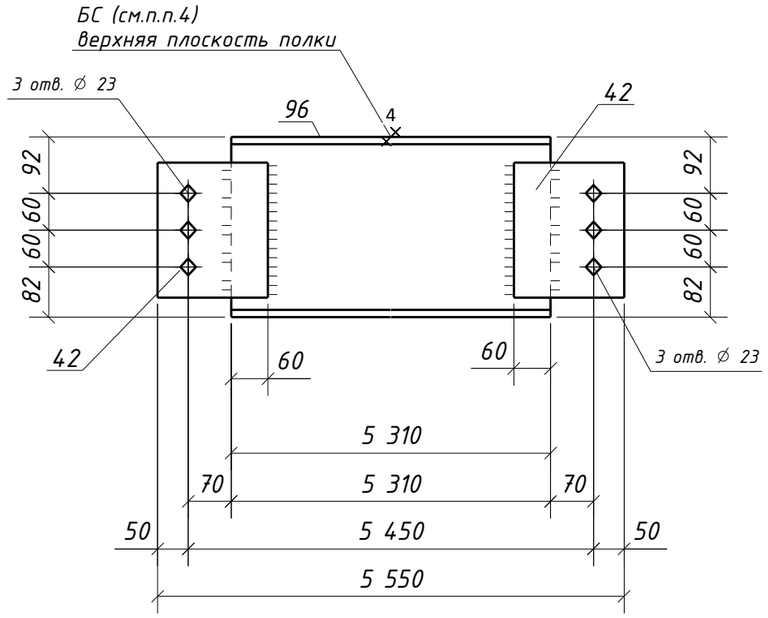
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 47 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-12	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б5-13	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	96	1	ДВУТАВР30Ш1	5310	301.7	301.7		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.1						312.2		

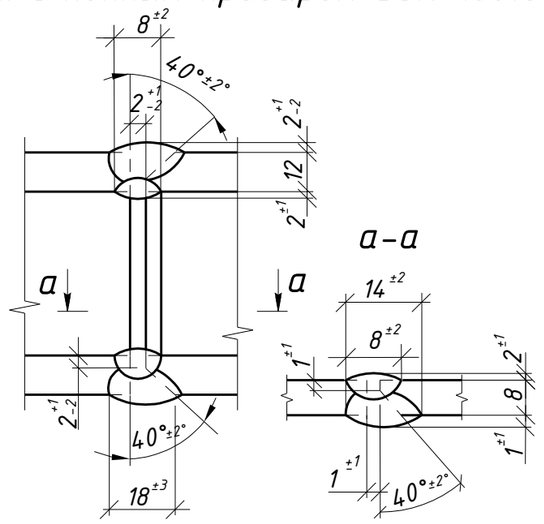
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-13	1	312.2	312.2
Итого:			312.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.7
Масса напл. металла:			3.1
Итого:			312.2

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



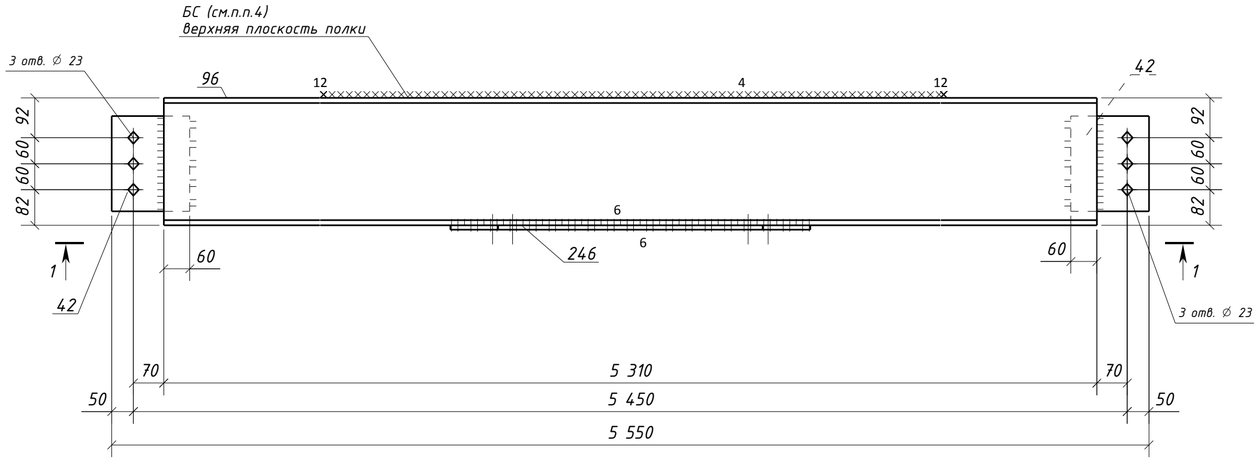
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

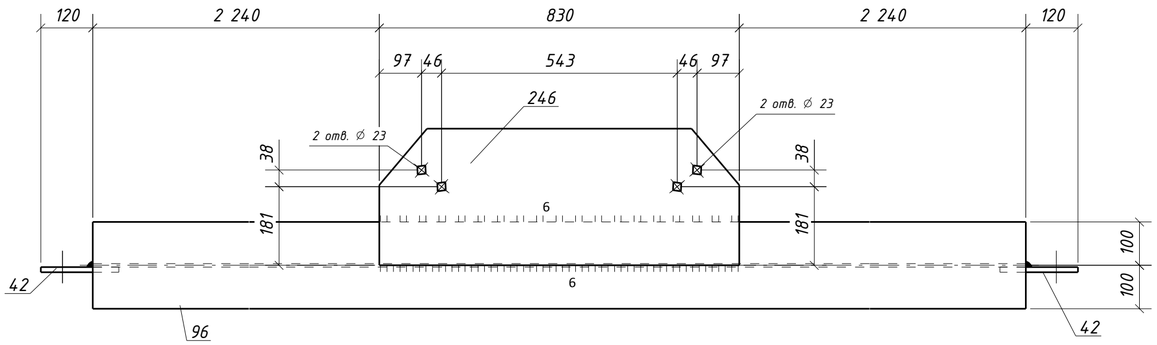
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	48	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1Б5-14	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	96	1	ДВУТАВР30Ш1	5310	301.7	301.7		С255-4	
	246	1	-10х315	830	19.4	19.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.3						331.8		

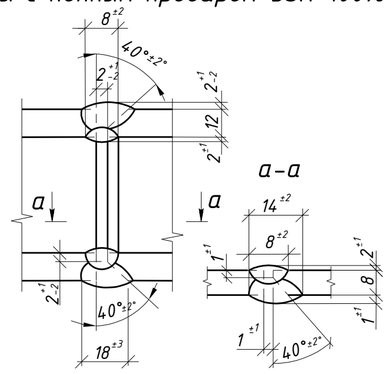
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-14	1	331.8	331.8
		Итого:	331.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.7
		Масса напл. металла:	3.3
		Итого:	331.8

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



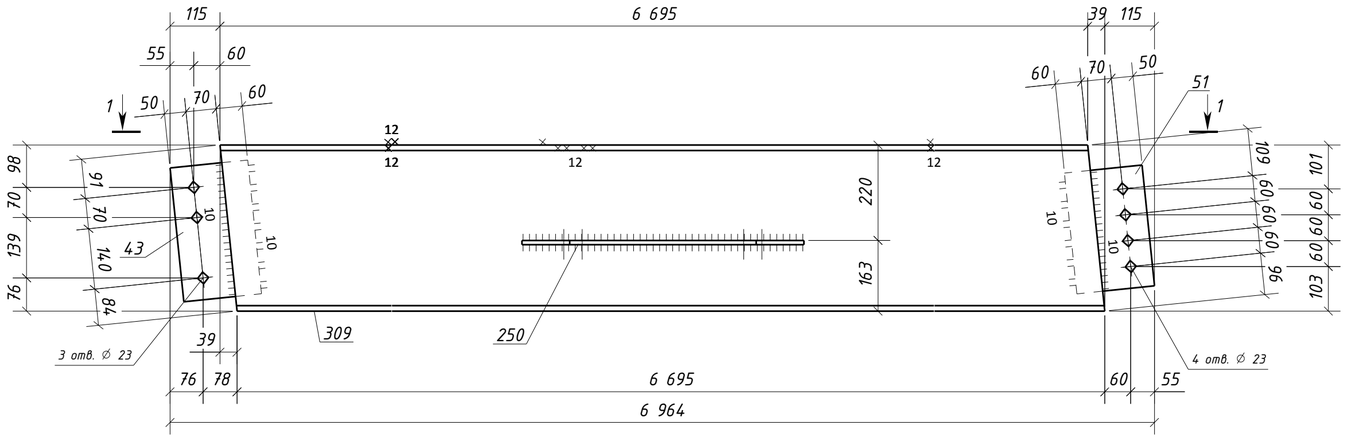
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

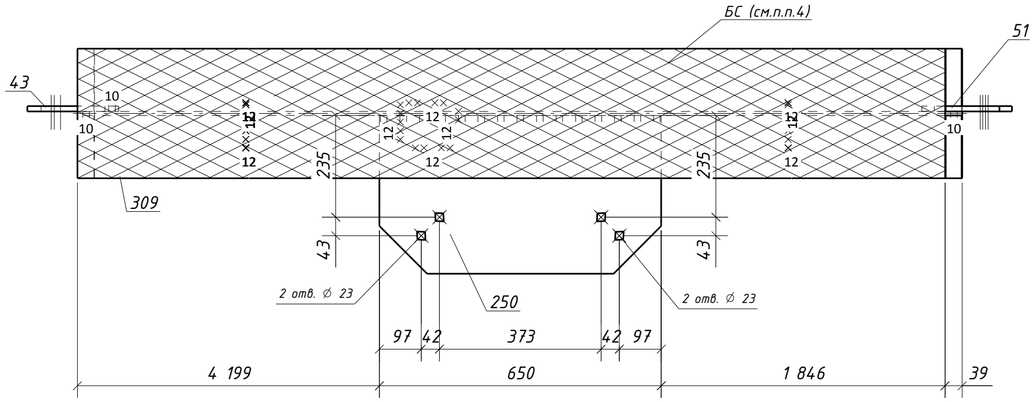
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 49 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
1Б6-1	43	1	-12х180	310	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	51	1	-12х180	280	4.7	4.7		С245-4	Отв.
	250	1	-10х365	650	17.7	17.7		С245-4	Отв.
	309	1	ДВУТАВР40Ш1	6735	596.9	596.9		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.2						630.8		

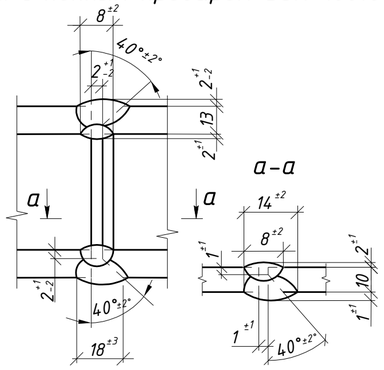
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б6-1	1	630.8	630.8
Итого:			630.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	17.7
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.0
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	596.9
Масса напл. металла:			6.2
Итого:			630.8

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



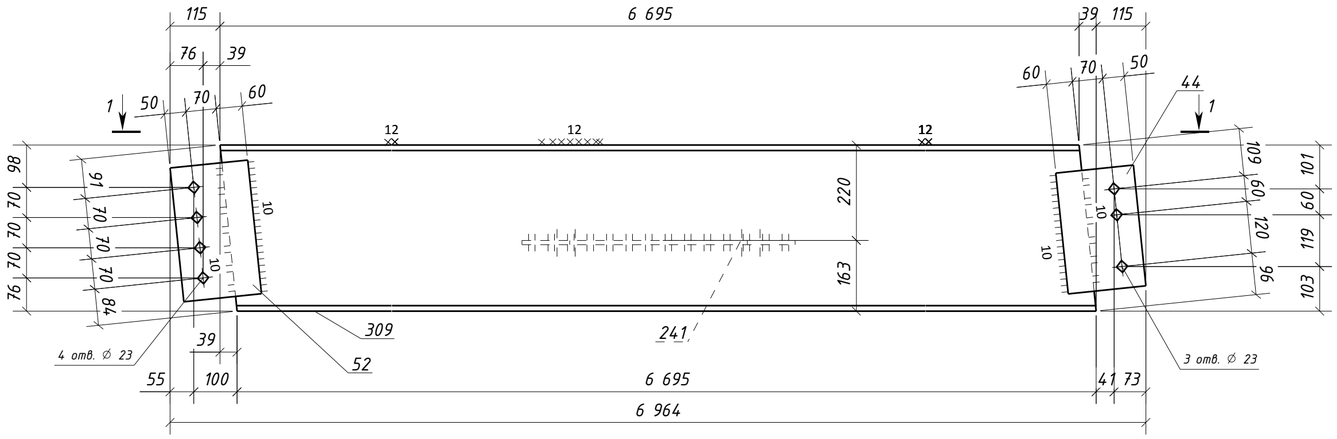
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

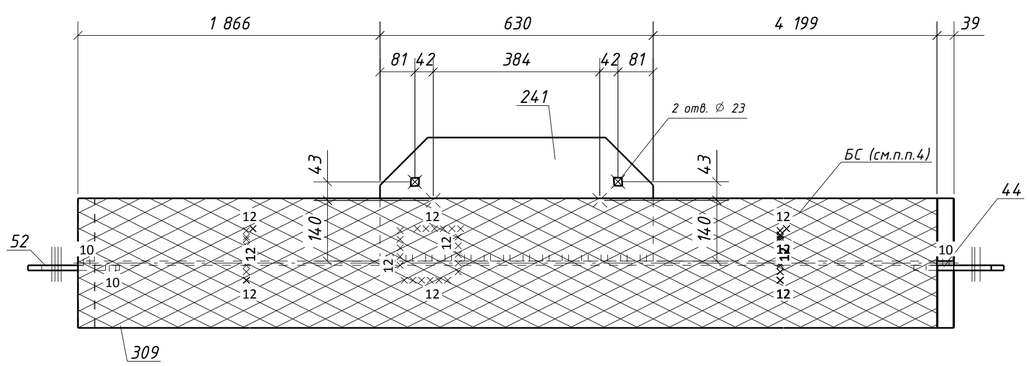
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	50	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б6-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2



1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б6-2	44	1	-12х180	280	4.7	4.7		С245-4	Отв.
	52	1	-12х180	310	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	241	1	-10х285	630	13.1	13.1		С245-4	Отв.
	309	1	ДВУТАВР40Ш1	6735	596.9	596.9		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.2						626.2		

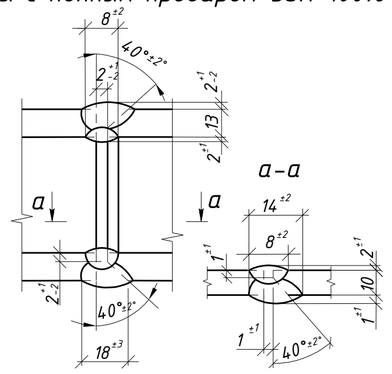
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б6-2	1	626.2	626.2
		Итого:	626.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	13.1
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.0
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	596.9
		Масса напл. металла:	6.2
		Итого:	626.2

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



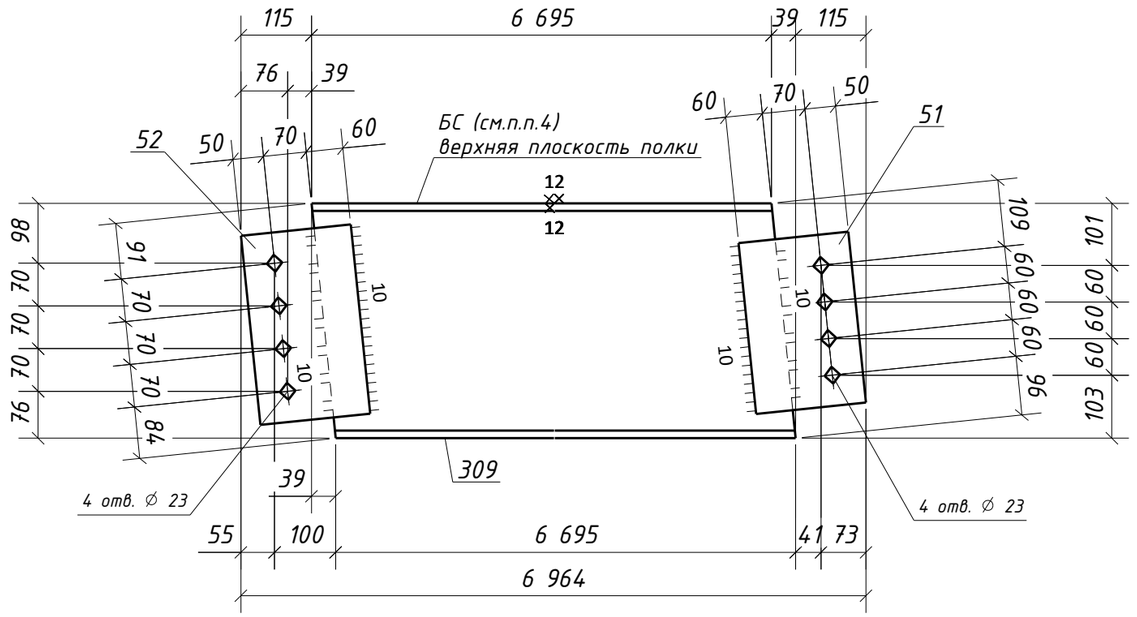
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 51 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б6-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б6-3	51	1	-12х180	280	4.7	4.7		С245-4	Отв.
	52	1	-12х180	310	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	309	1	ДВУТАВР40Ш1	6735	596.9	596.9		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.1						613.0		

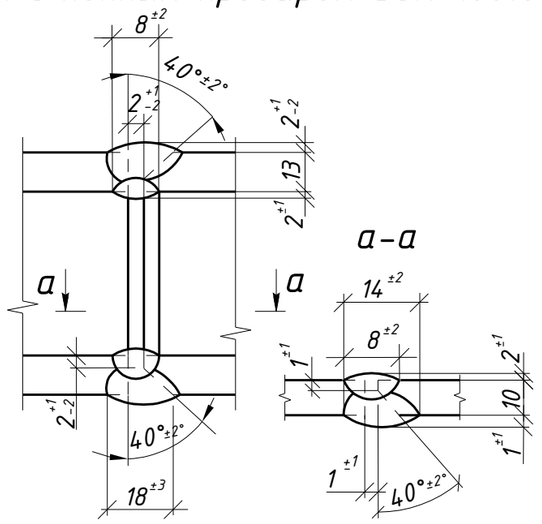
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б6-3	2	613.0	1226.0
Итого:			1226.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	20.0
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1193.8
Масса напл. металла:			12.2
Итого:			1226.0

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	52	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б6-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

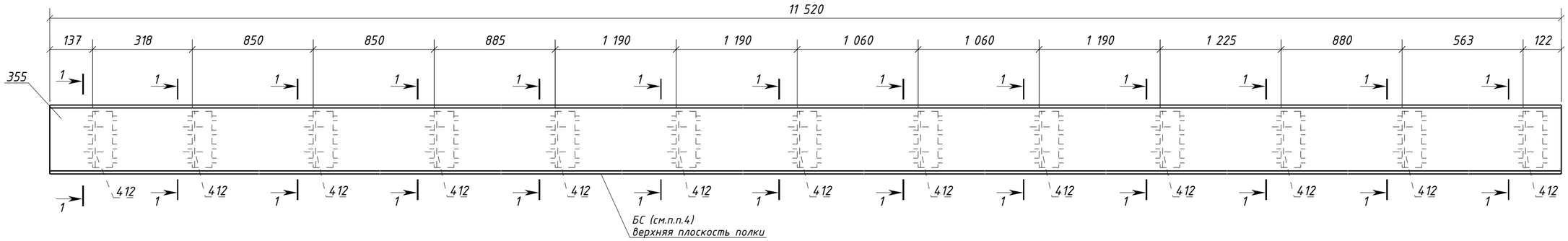
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б7-1	355	1	Швеллер22П	11520	241.5	241.5		С245-4	
	412	13	L100х63х8	180	1.8	23.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.5		

Требуется изготовить

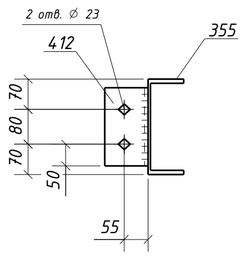
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б7-1	1	267.5	267.5
		Итого:	267.5

Выборка металла

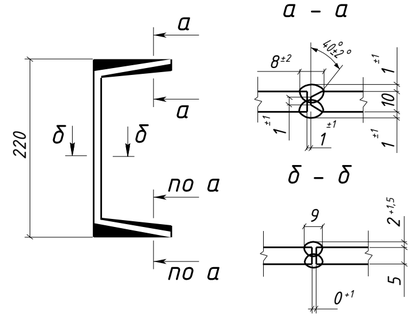
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	23.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	241.5
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	267.5



1 – 1



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



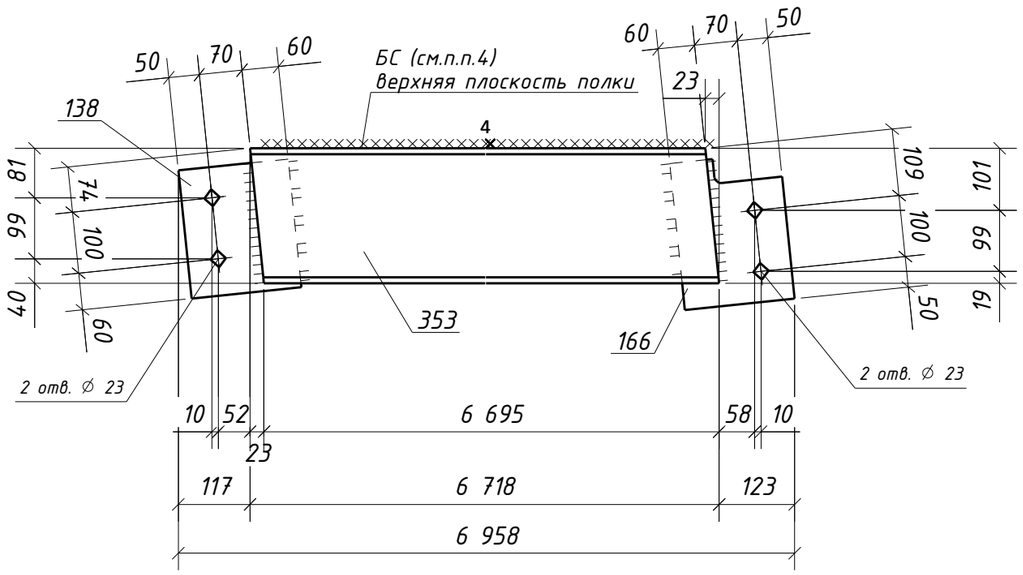
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 53 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-2	138	1	-8х180	210	2.4	2.4		С245-4	Отв.
	166	1	-8х180	240	2.7	2.7		С245-4	Отв.
	353	1	Швеллер22П	6718	140.8	140.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.5						147.4		

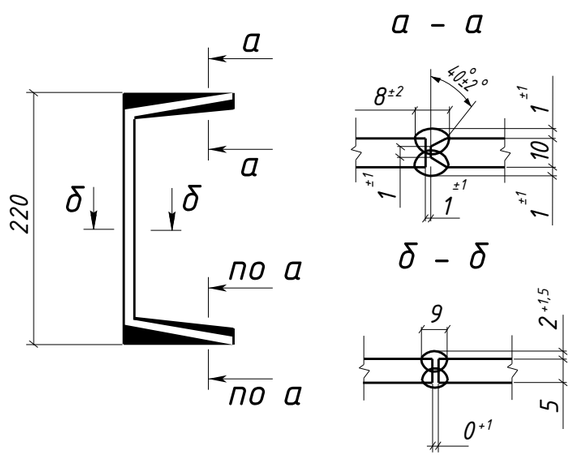
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-2	7	147.4	1031.8
Итого:			1031.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	35.7
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	985.6
Масса напл. металла:			10.5
Итого:			1031.8

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



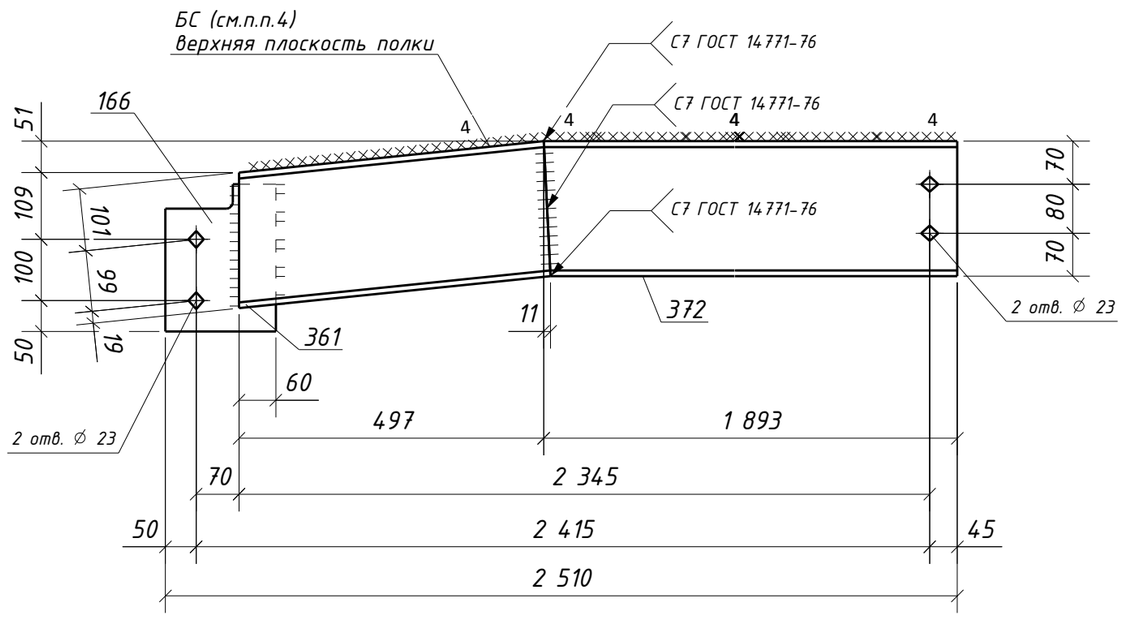
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 54	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-3	166	1	-8х180	240	2.7	2.7		С245-4	Отв.
	361	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	
	372	1	Швеллер22П	1893	39.7	39.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						53.8		

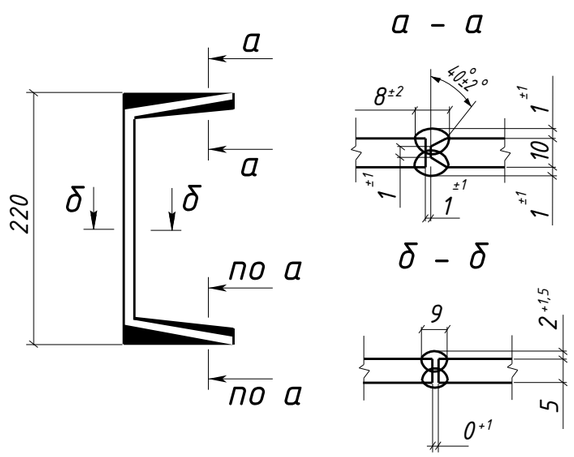
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-3	2	53.8	107.6
Итого:			107.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	101.2
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			107.6

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



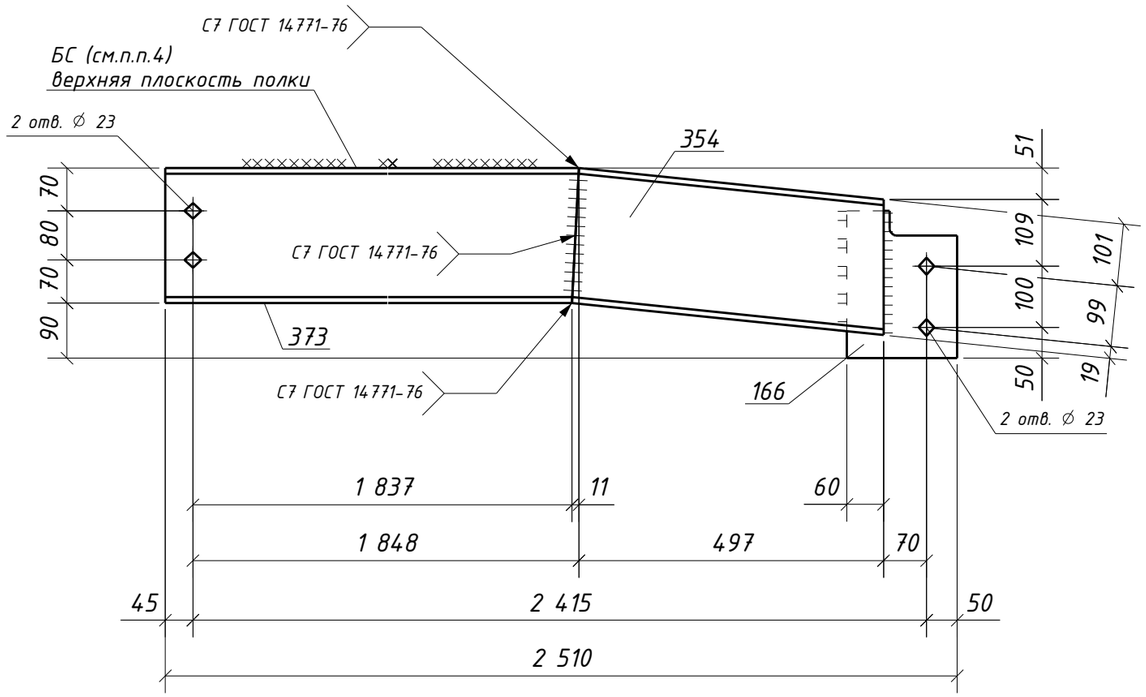
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 55	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-4	166	1	-8х180	240	2.7	2.7		С245-4	Отв.
	354	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	
	373	1	Швеллер22П	1893	39.7	39.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						53.8		

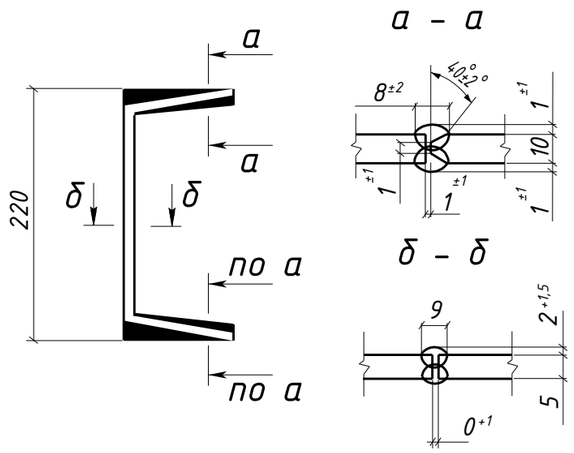
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-4	1	53.8	53.8
Итого:			53.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.7
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	50.6
Масса напл. металла:			0.5
Итого:			53.8

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

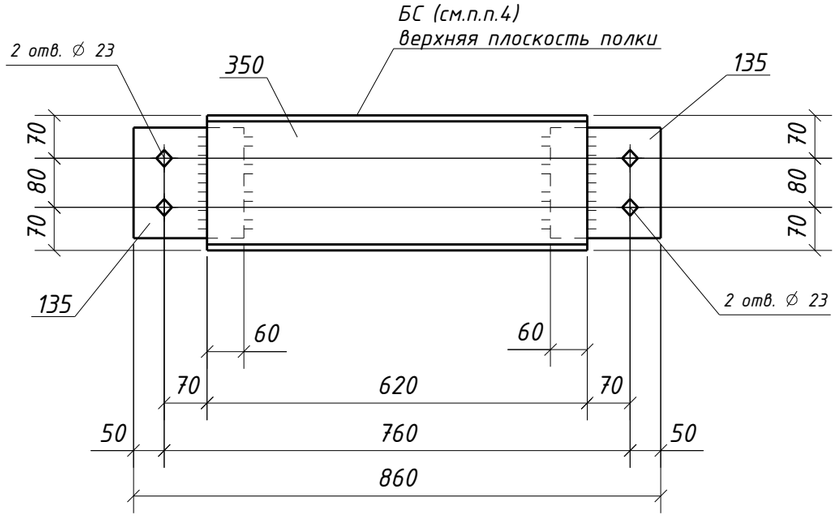
Стадия	Лист	Листов
Р	56	1

Балка 1Б7-4

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-5	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		

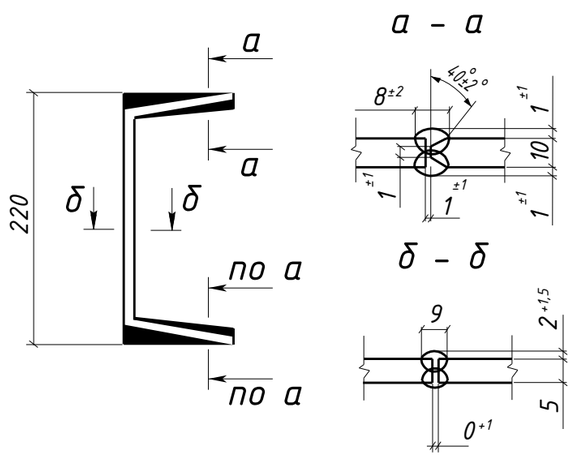
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-5	1	17.2	17.2
		Итого:	17.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	13.0
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	17.2

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



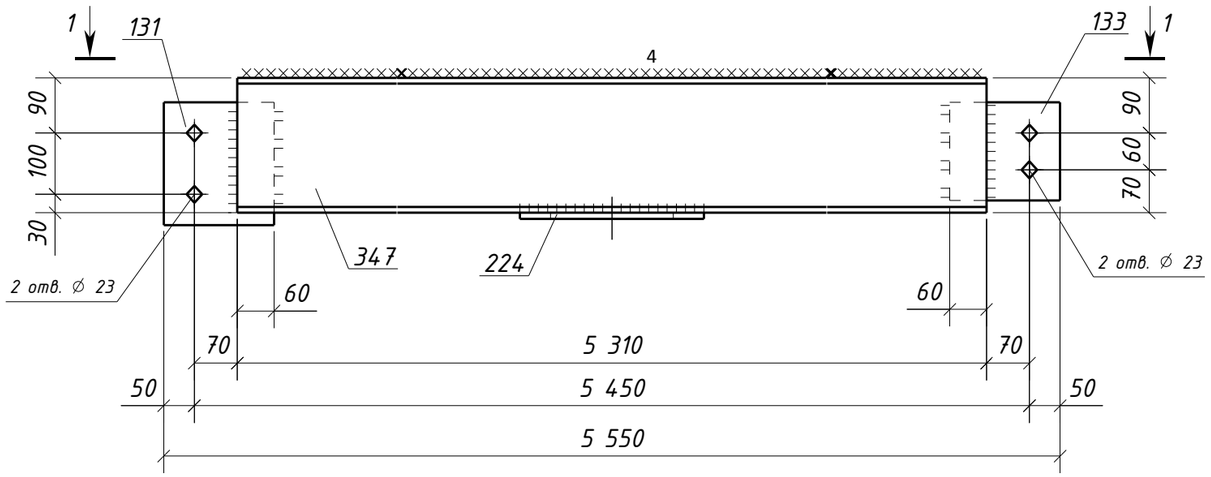
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

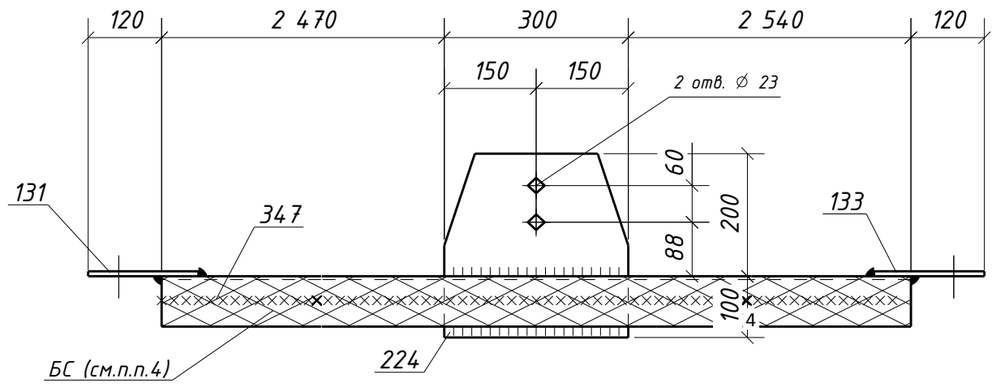
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 57	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

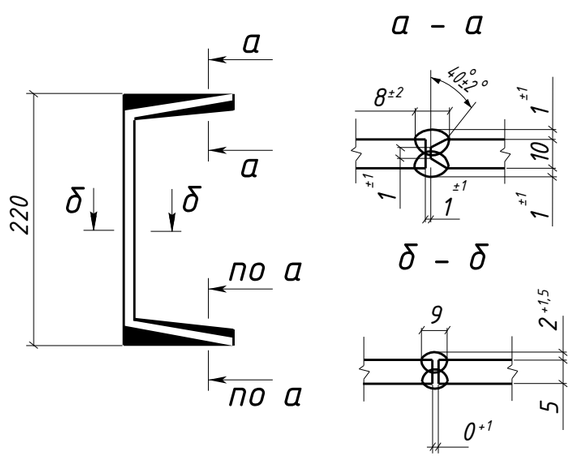
Формат А3



1 – 1



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		
1Б7-6	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.
	347	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						123.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-6	1	123.7	123.7
		Итого:	123.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.1
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.1
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	111.3
		Масса напл. металла:	1.2
		Итого:	123.7

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	58	1

Балка 1Б7-6

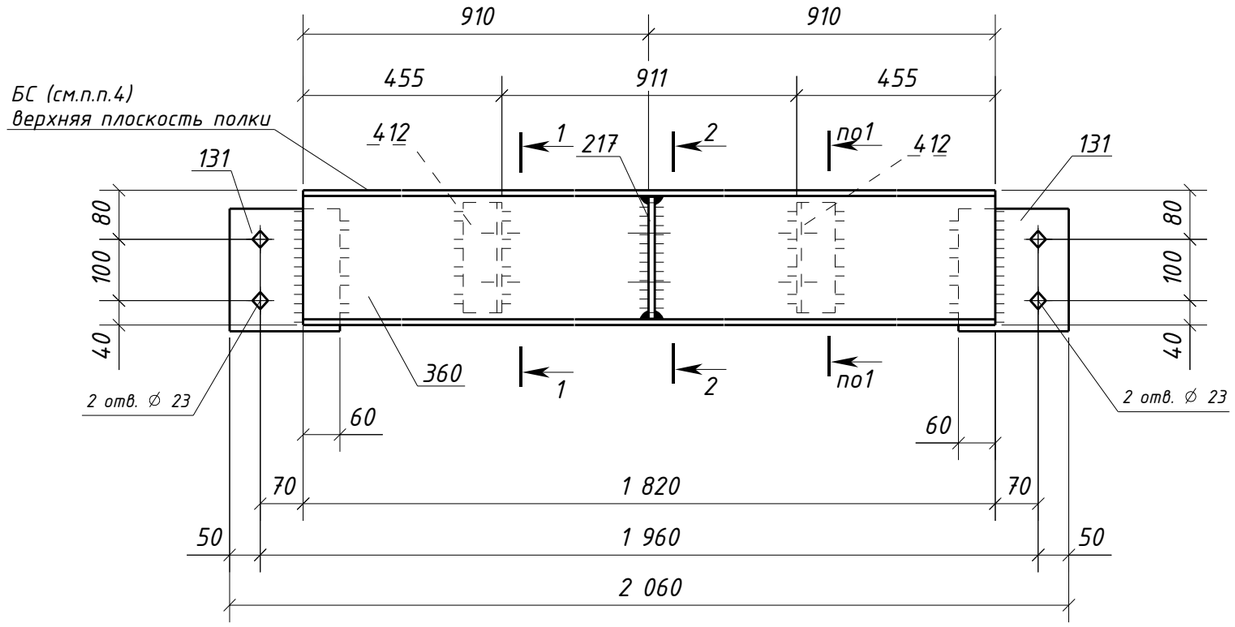
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

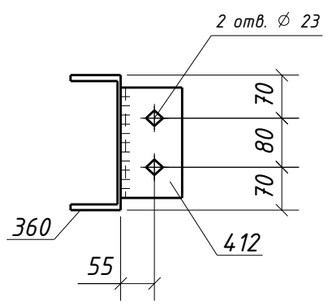
Подп. и дата

Инв. № подл.

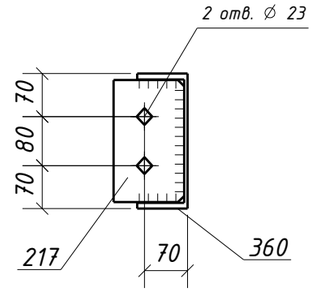
Формат А3



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		
1Б7-7	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	360	1	Швеллер22П	1820	38.1	38.1		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						48.6		

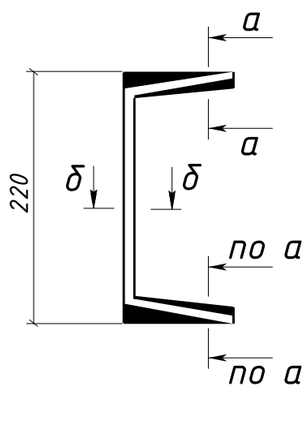
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-7	1	48.6	48.6
		Итого:	48.6

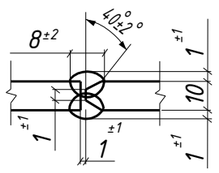
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	38.1
		Масса напл. металла:	0.5
		Итого:	48.6

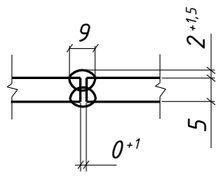
Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



а – а



б – б



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	59	1

Балка 1Б7-7

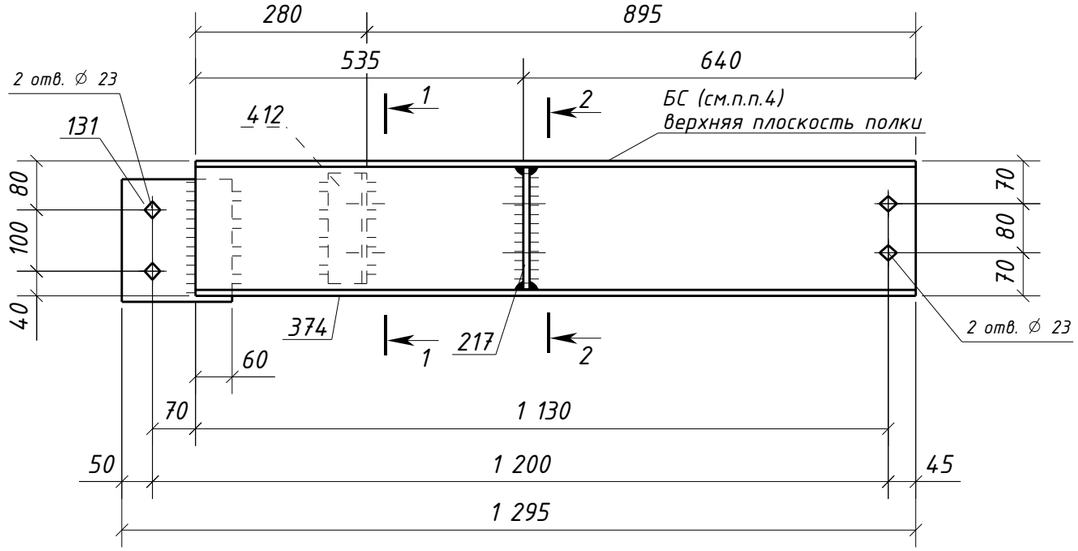
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

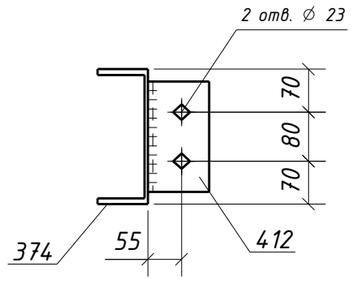
Подп. и дата

Инв. № подл.

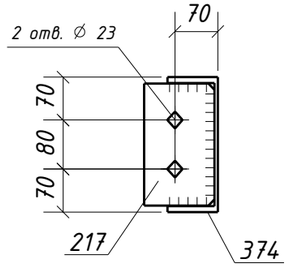
Формат А3



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		
1Б7-8	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	374	1	Швеллер22П	1175	24.6	24.6		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						30.8		

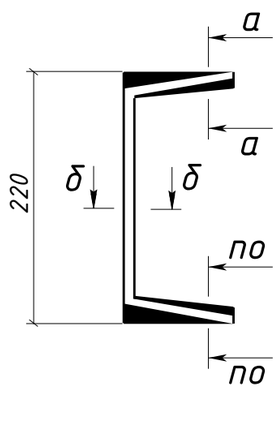
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-8	1	30.8	30.8
		Итого:	30.8

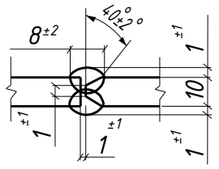
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	24.6
		Масса напл. металла:	0.3
		Итого:	30.8

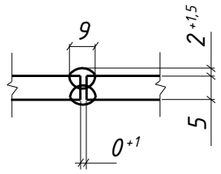
Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



а - а



б - б



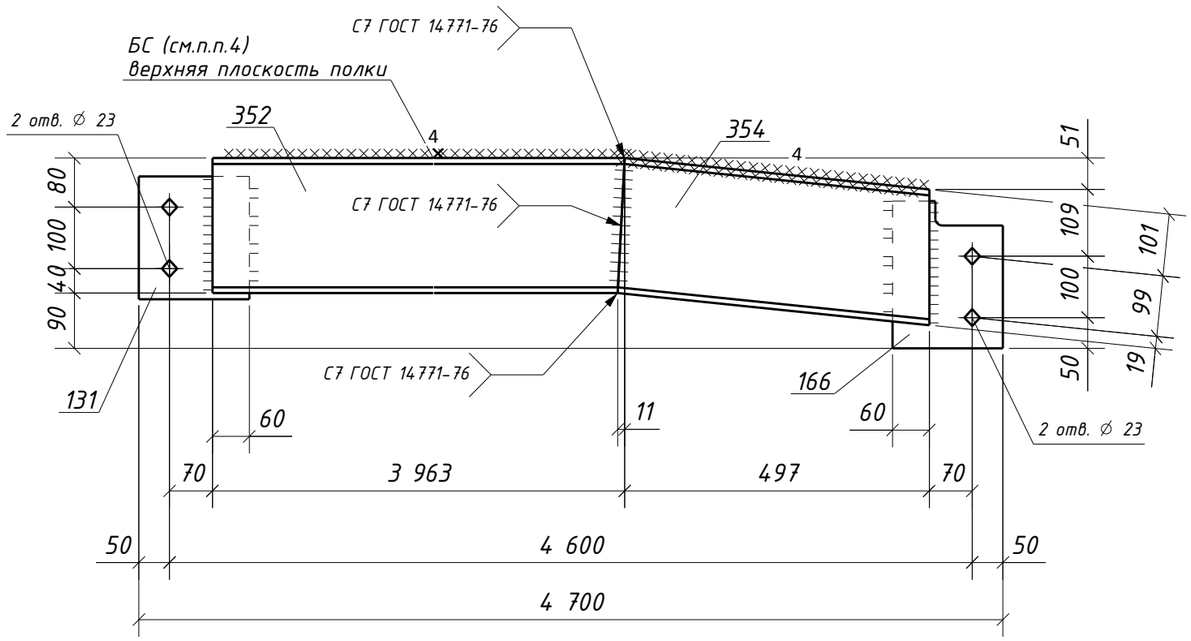
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 60	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-9	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	166	1	-8х180	240	2.7	2.7		С245-4	Отв.
	352	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	
	354	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						100.0		

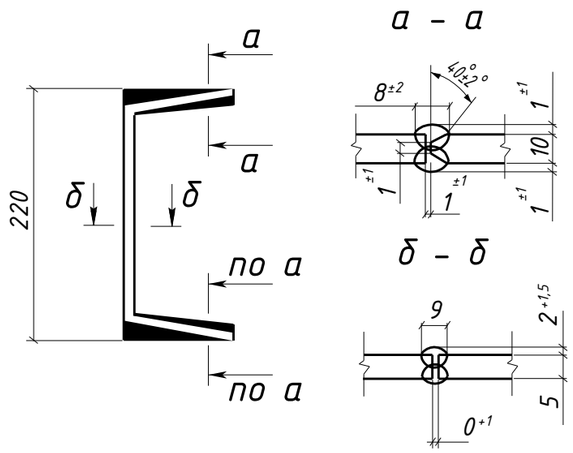
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-9	5	100.0	500.0
		Итого:	500.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	25.0
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	470.0
		Масса напл. металла:	5.0
		Итого:	500.0

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



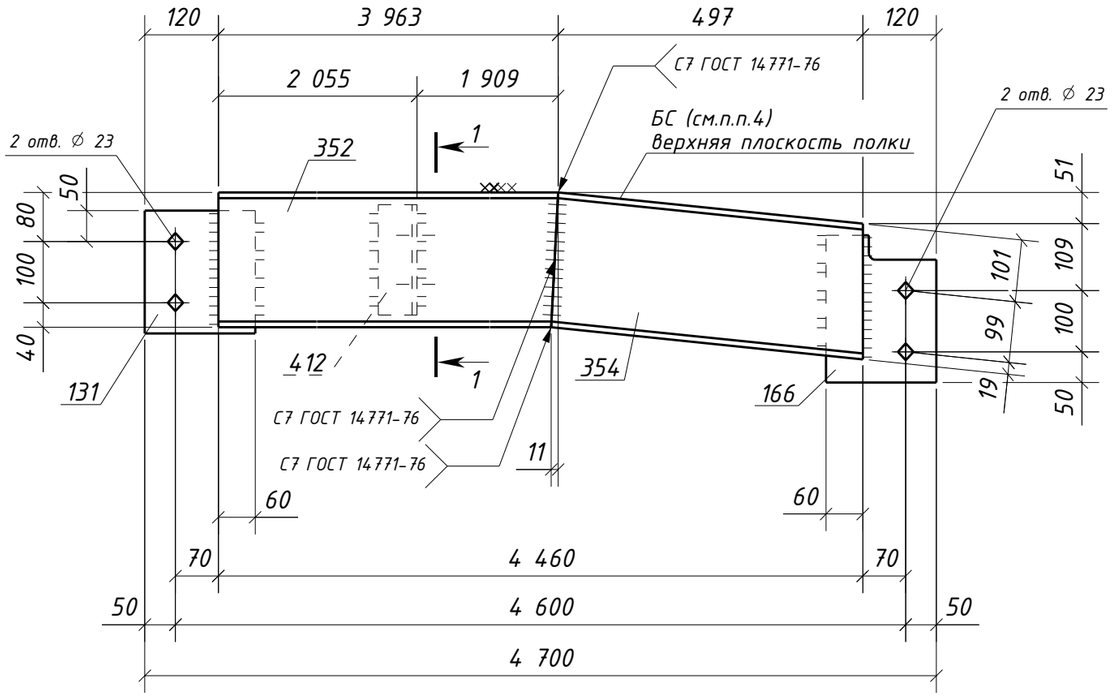
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

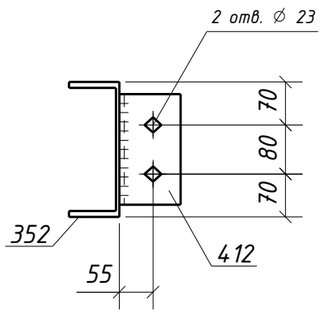
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 61	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

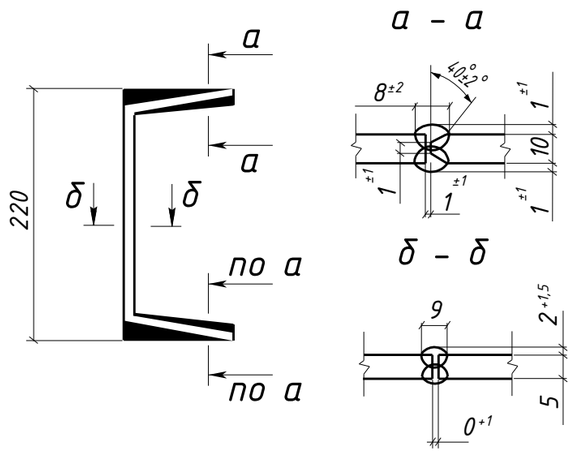
Формат А3



1 – 1



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б7-10	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	166	1	-8х180	240	2.7	2.7		С245-4	Отв.
	352	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	
	354	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						101.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б7-10	1	101.8	101.8
		Итого:	101.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.0
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	94.0
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	101.8

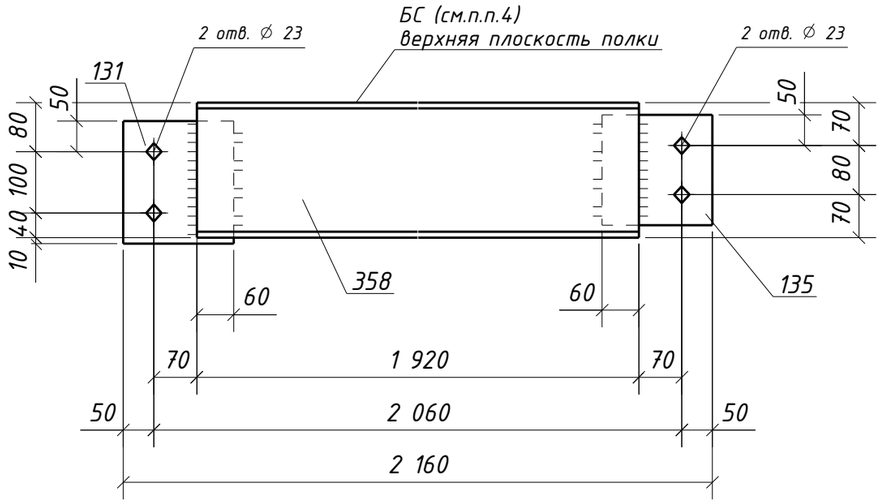
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 62	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-11	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	358	1	Швеллер22П	1920	40.2	40.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						44.9		

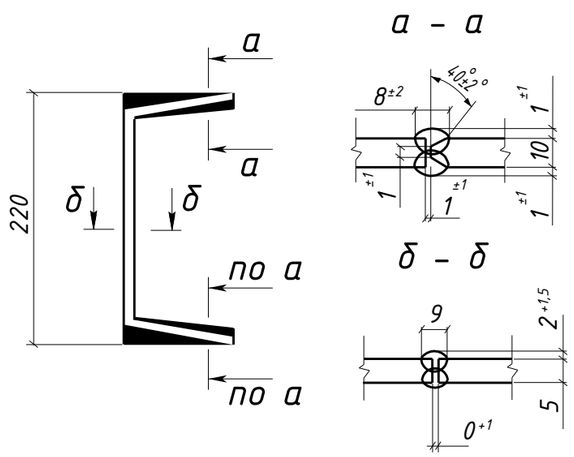
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-11	2	44.9	89.8
Итого:			89.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	80.4
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			89.8

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



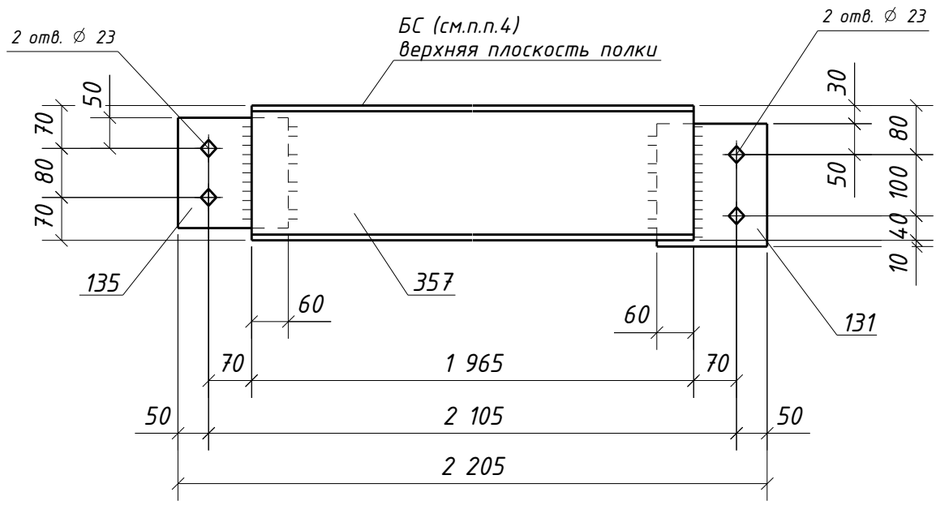
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	63	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-12	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	357	1	Швеллер22П	1965	41.2	41.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						46.0		

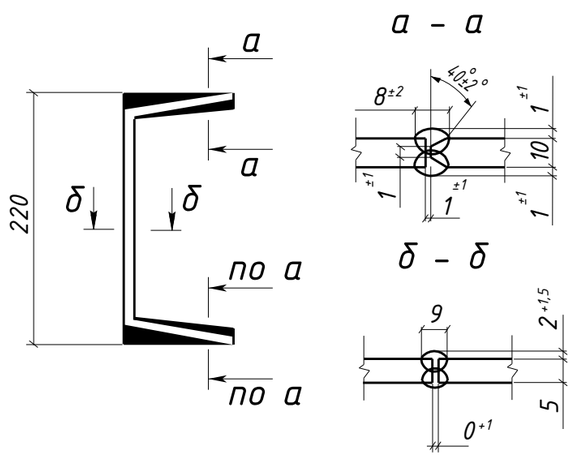
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-12	3	46.0	138.0
Итого:			138.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	12.9
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	123.6
Масса напл. металла:			1.5
Итого:			138.0

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



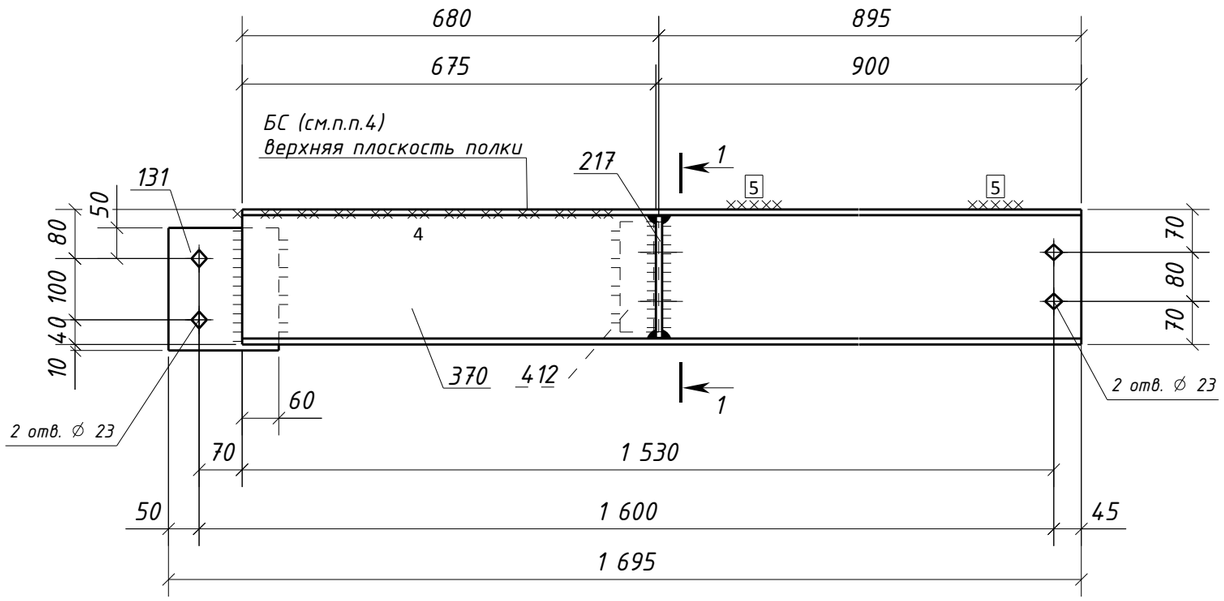
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

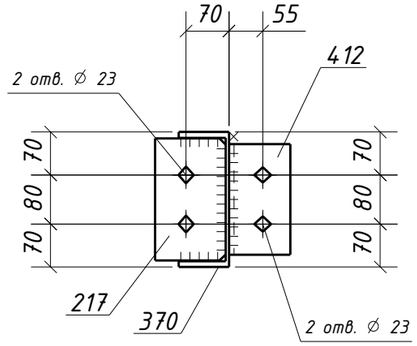
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	64	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-12	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

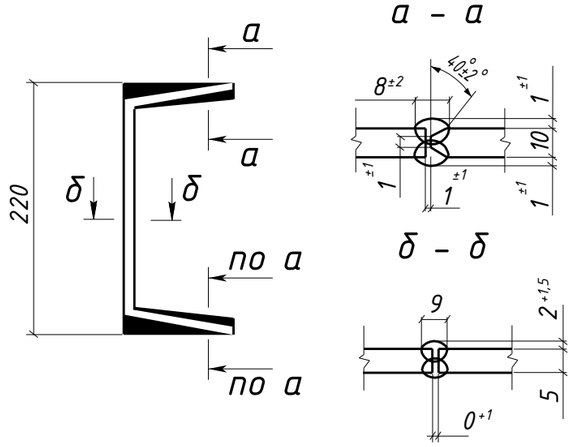
Формат А3



1 – 1



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		
1Б7-13	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	370	1	Швеллер22П	1575	33.0	33.0		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						39.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-13	1	39.3	39.3
		Итого:	39.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	33.0
		Масса напл. металла:	0.4
		Итого:	39.3

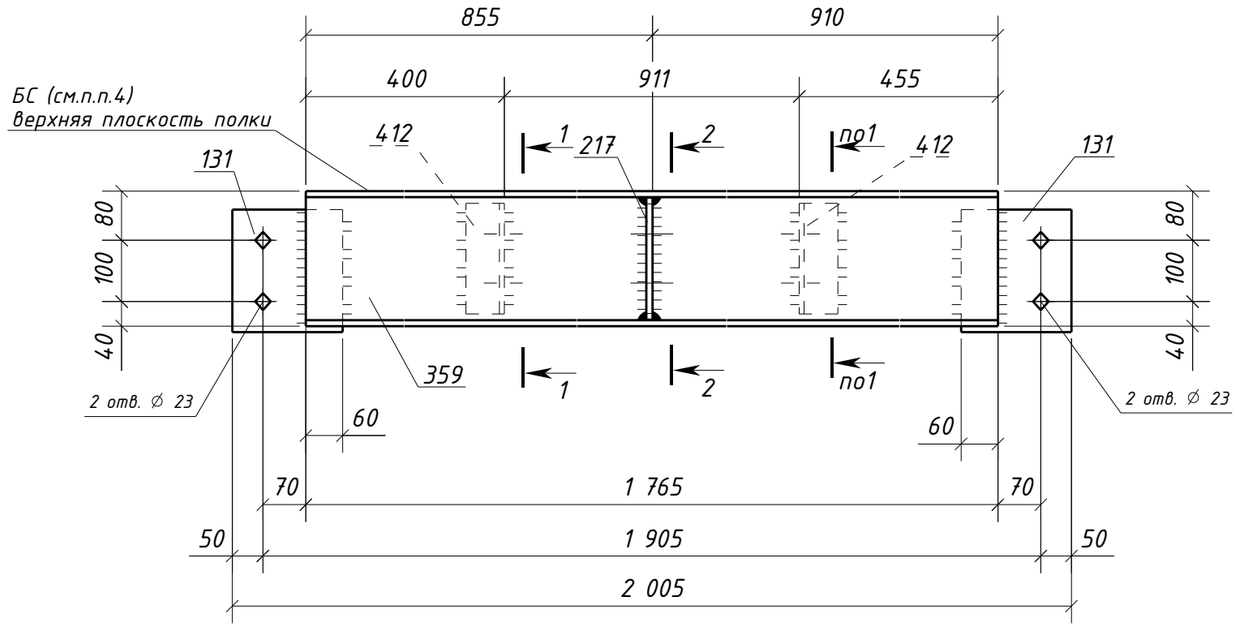
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

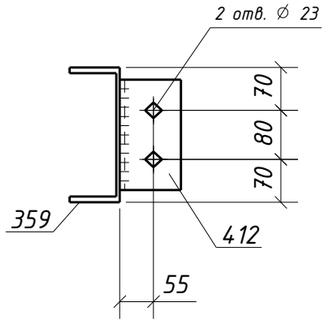
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 65 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

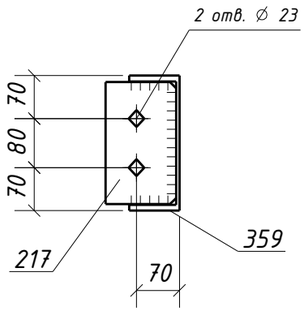
Формат А3



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		
1Б7-14	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	359	1	Швеллер22П	1765	37.0	37.0		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						47.5		

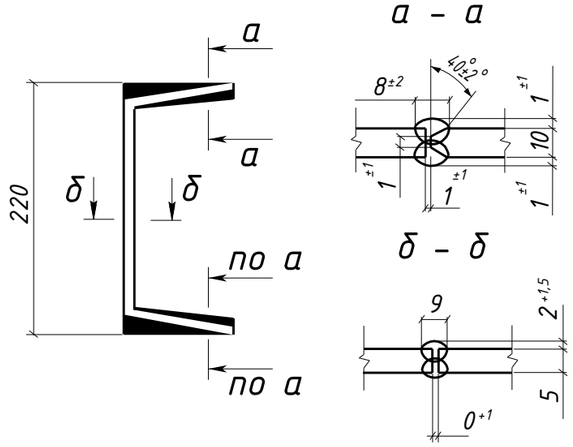
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-14	1	47.5	47.5
Итого:			47.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	37.0
Масса напл. металла:			0.5
Итого:			47.5

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



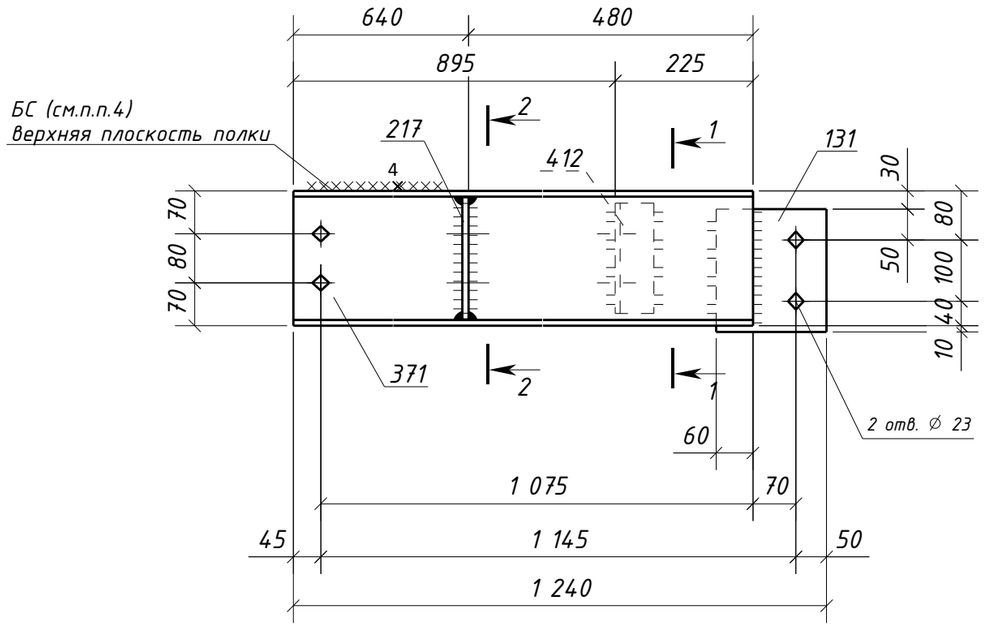
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 66	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-15	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	371	1	Швеллер22П	1120	23.5	23.5		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						29.7		

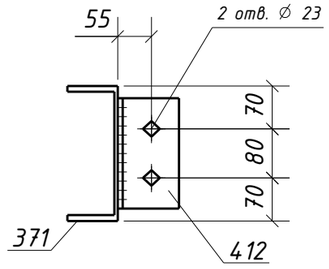
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-15	1	29.7	29.7
		Итого:	29.7

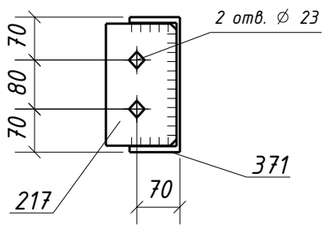
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	23.5
		Масса напл. металла:	0.3
		Итого:	29.7

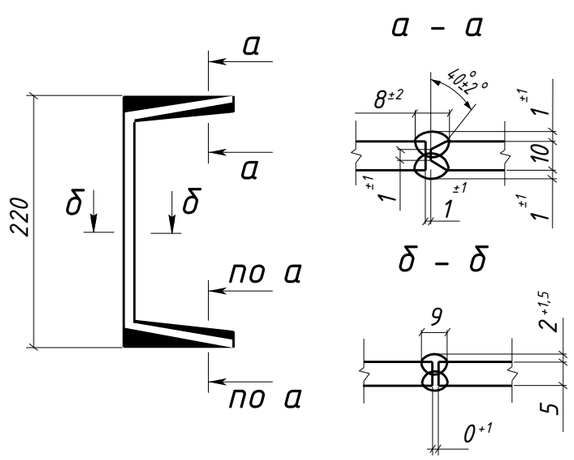
1 - 1



2 - 2



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



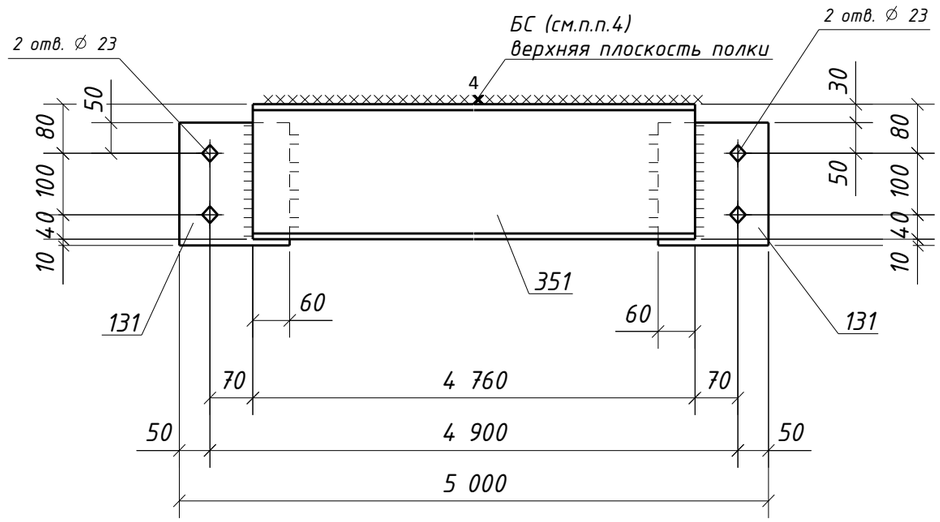
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 67	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-16	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	351	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						105.4		

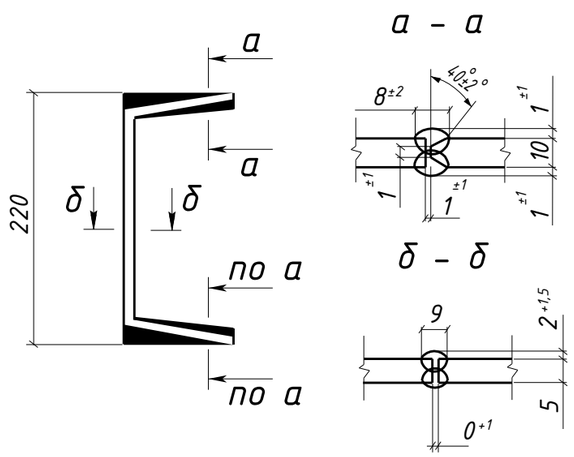
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-16	10	105.4	1054.0
Итого:			1054.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	46.0
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	998.0
Масса напл. металла:			10.0
Итого:			1054.0

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



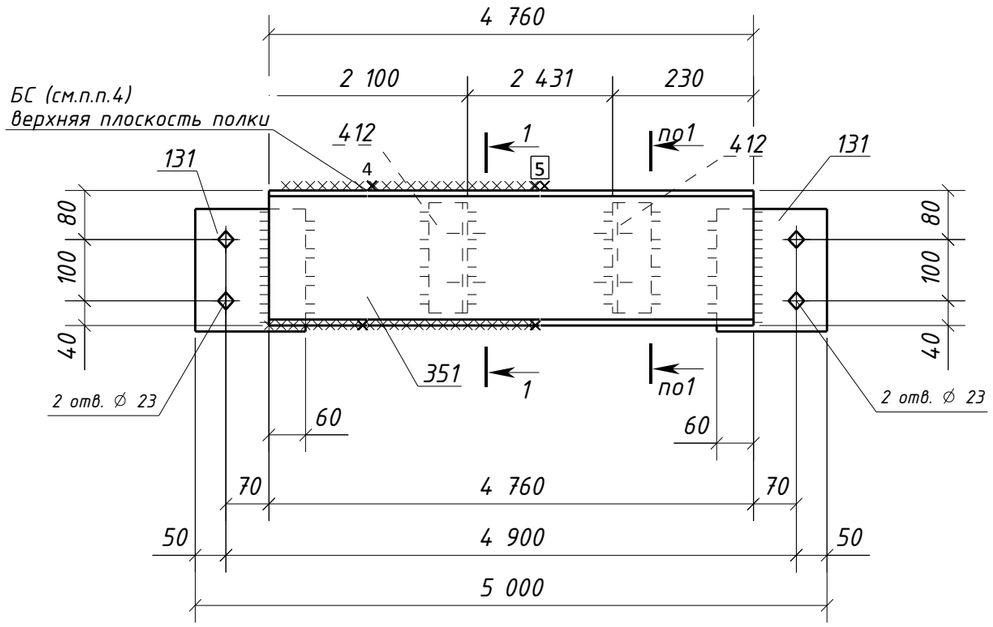
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

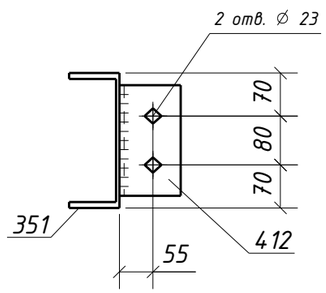
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	68	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-16	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

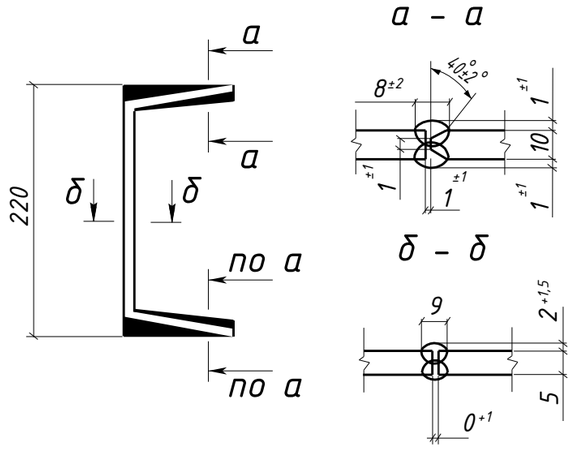
Формат А3



1 – 1



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б7-17	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	351	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б7-17	1	109.1	109.1
		Итого:	109.1

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	99.8
		Масса напл. металла:	1.1
		Итого:	109.1

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

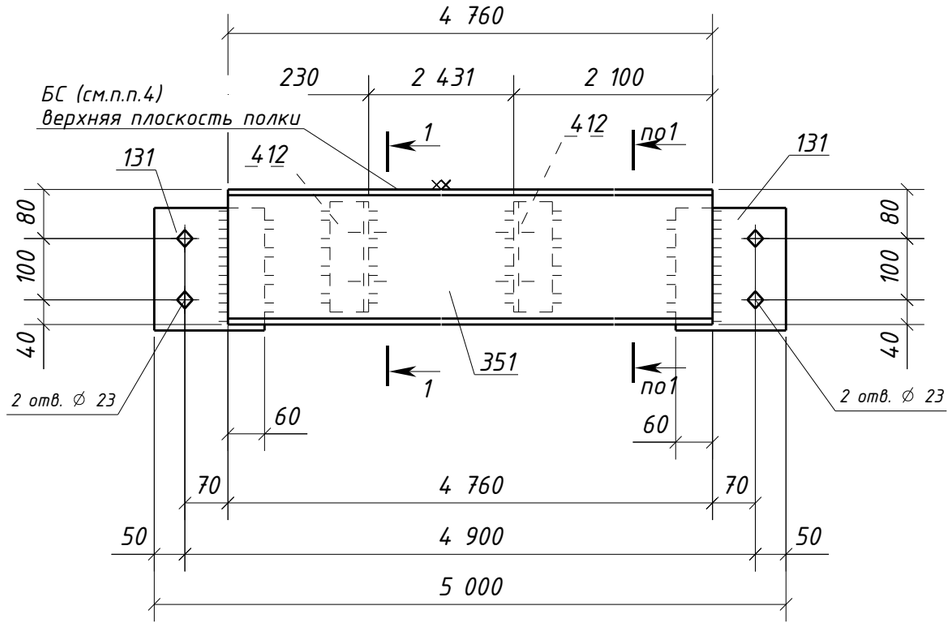
1632-2021-2.1.3-КМД

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

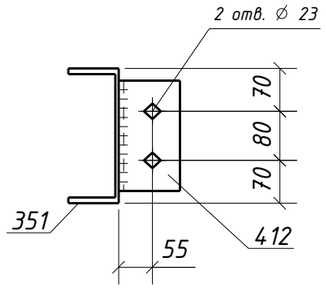
Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	69	1
Балка 1Б7-17	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

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

Формат А3



1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б7-18	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	351	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.1		

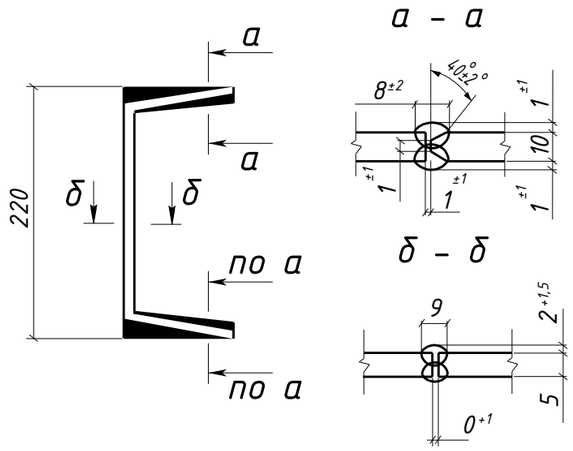
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б7-18	1	109.1	109.1
		Итого:	109.1

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	99.8
	Масса напл. металла:		1.1
	Итого:		109.1

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



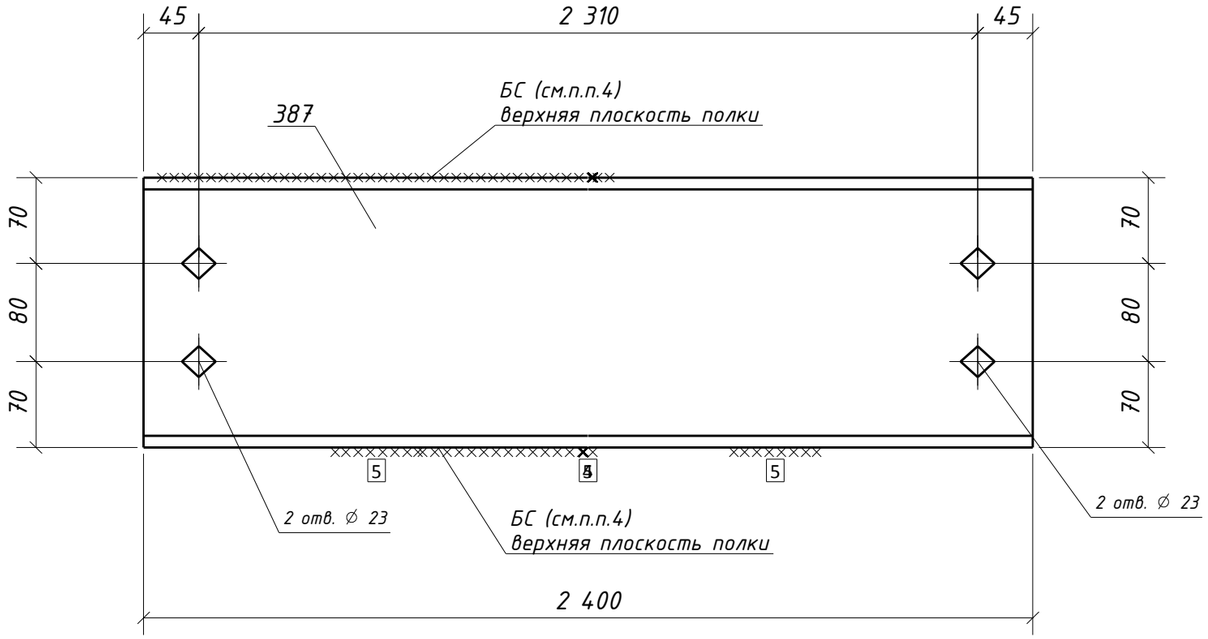
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 70	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-18	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-19	387	1	Швеллер22П	2400	50.3	50.3		С245-4	Отв.
							50.3		

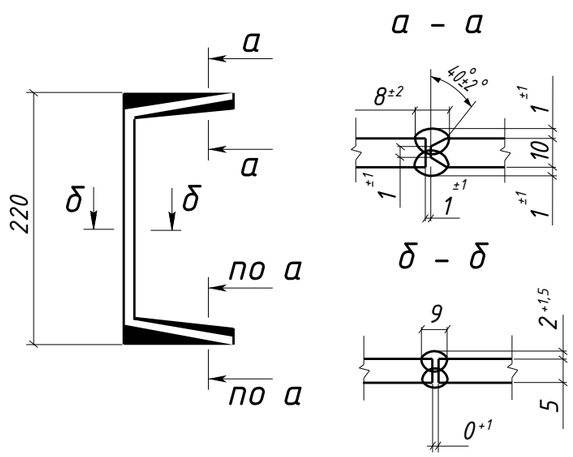
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-19	4	50.3	201.2
		Итого:	201.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	201.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	201.2

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



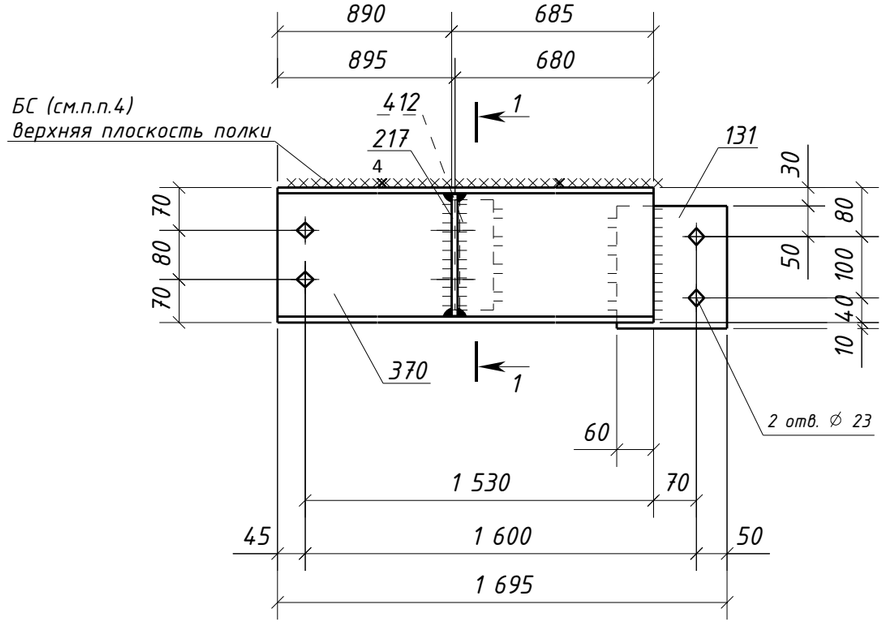
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

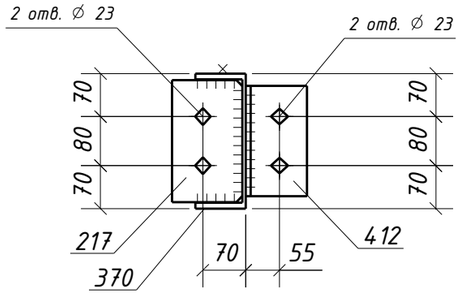
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 71 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

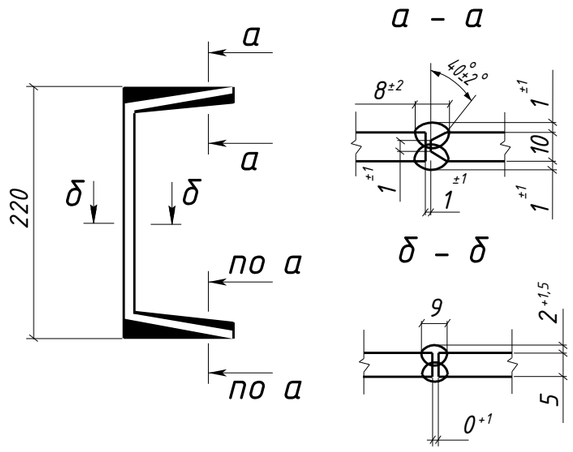
Формат А3



1 – 1



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		
1Б7-20	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	370	1	Швеллер22П	1575	33.0	33.0		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						39.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-20	1	39.3	39.3
		Итого:	39.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	33.0
		Масса напл. металла:	0.4
		Итого:	39.3

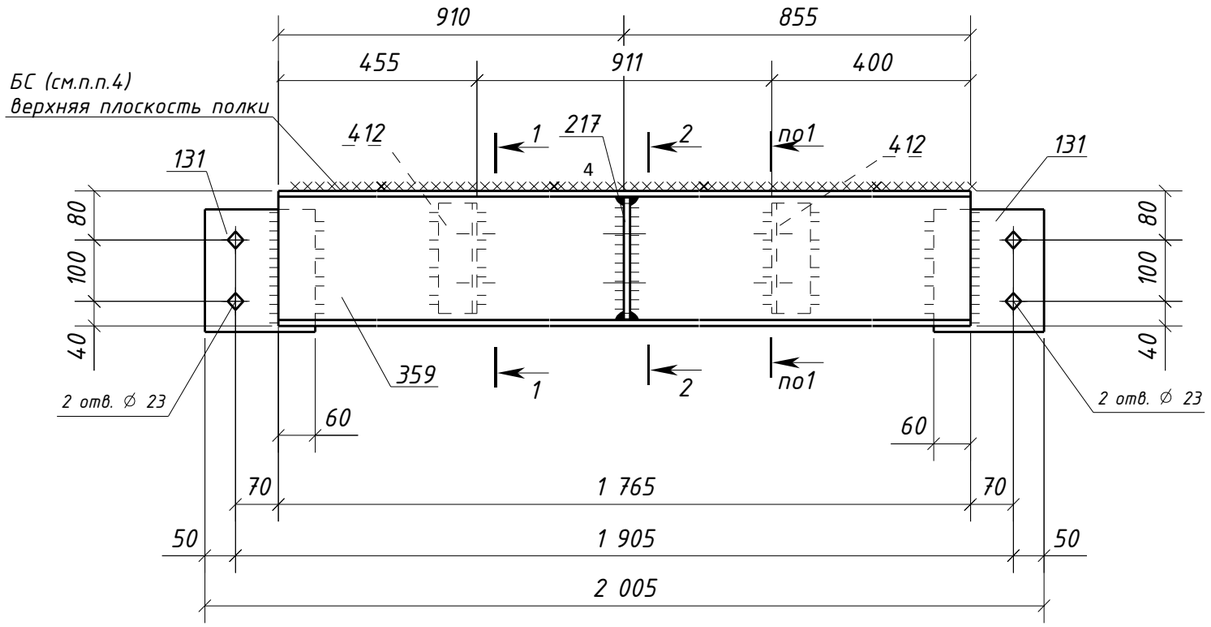
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

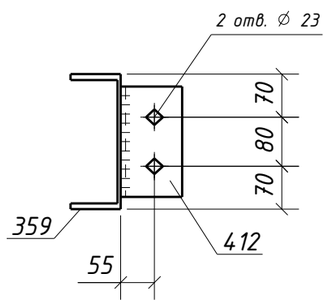
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	72	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-20	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

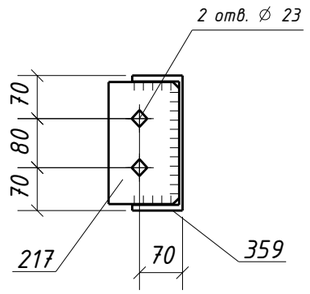
Формат А3



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		
1Б7-21	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	359	1	Швеллер22П	1765	37.0	37.0		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						47.5		

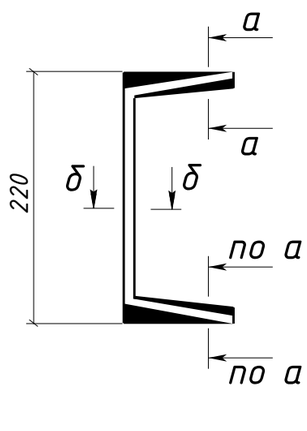
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-21	1	47.5	47.5
		Итого:	47.5

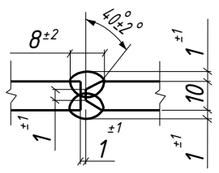
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	37.0
		Масса напл. металла:	0.5
		Итого:	47.5

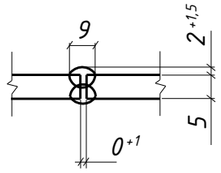
Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



а – а



б – б



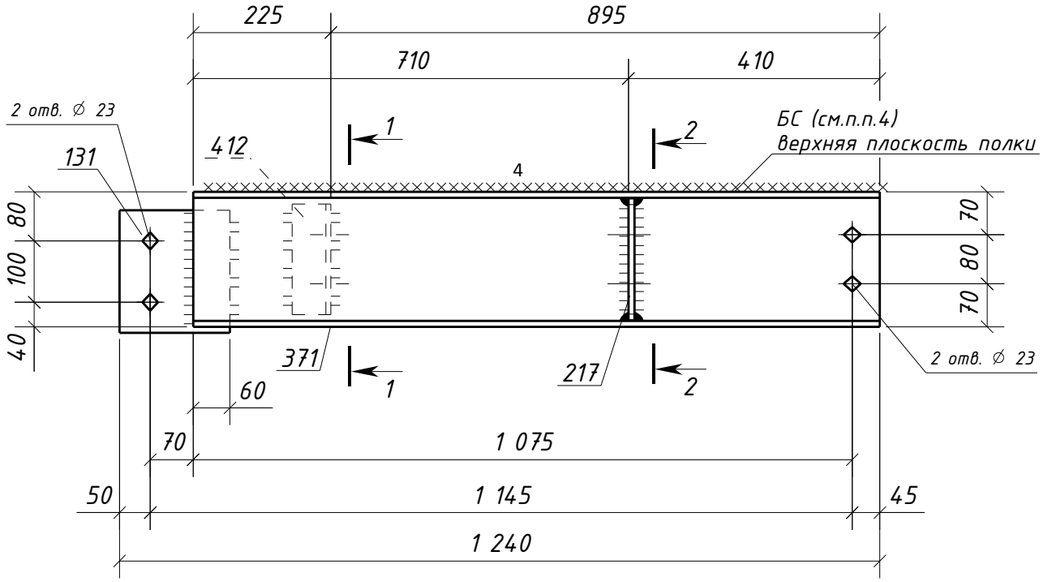
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

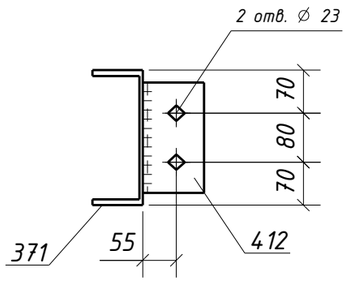
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 73 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-21	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

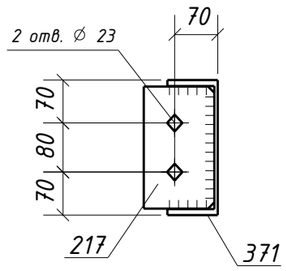
Формат А3



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		
1Б7-22	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	371	1	Швеллер22П	1120	23.5	23.5		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						29.7		

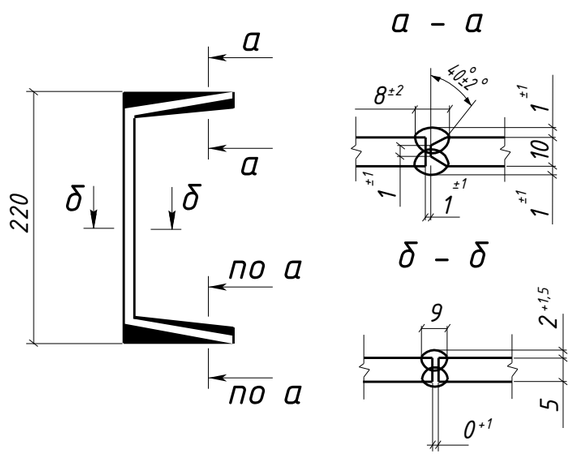
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-22	1	29.7	29.7
		Итого:	29.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	23.5
		Масса напл. металла:	0.3
		Итого:	29.7

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



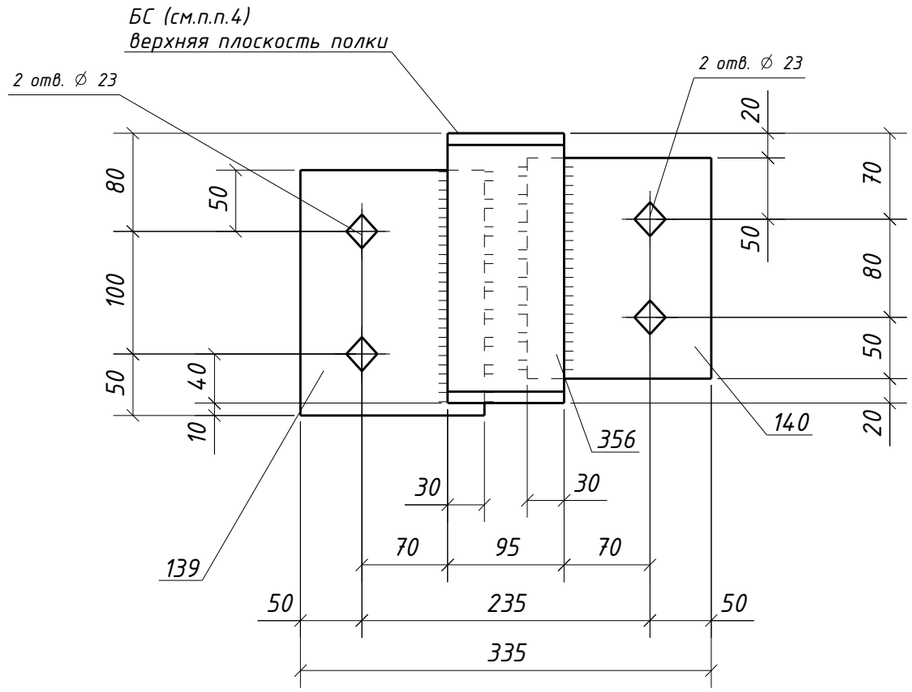
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 74 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-22	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-23	139	1	-8х150	200	1.9	1.9		С245-4	Отв.
	140	1	-8х150	180	1.7	1.7		С245-4	Отв.
	356	1	Швеллер22П	95	2.0	2.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						5.7		

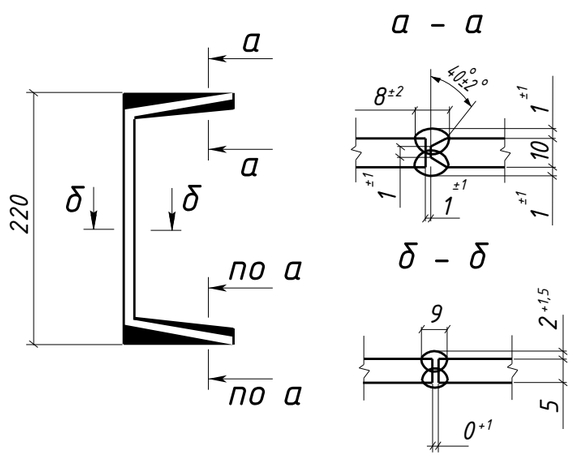
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-23	3	5.7	17.1
		Итого:	17.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	6.0
	Масса напл. металла:		0.3
	Итого:		17.1

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



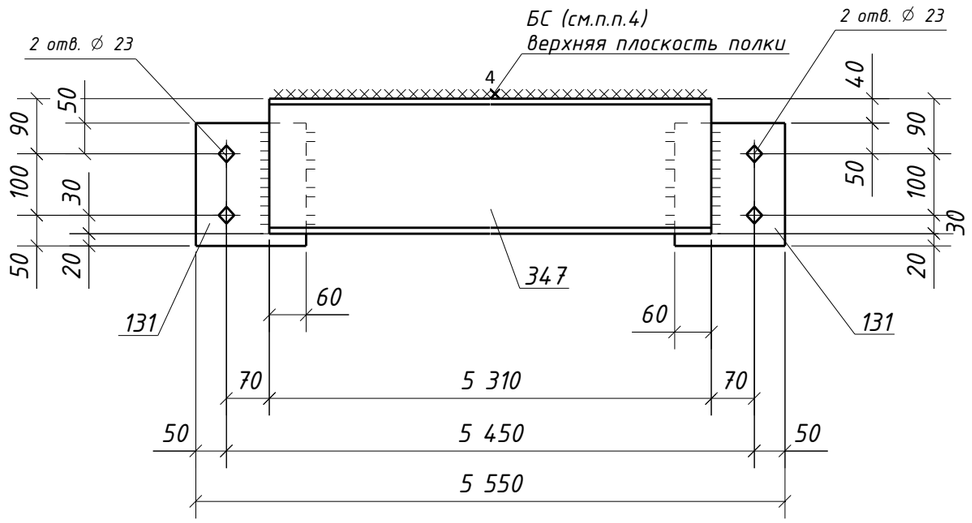
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 75	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-23	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-24	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	347	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						117.1		

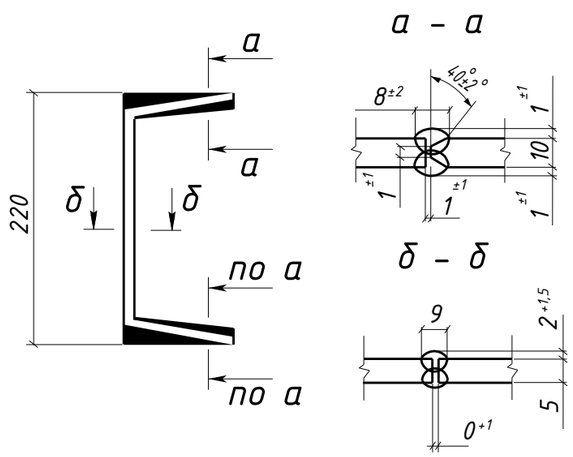
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-24	13	117.1	1522.3
Итого:			1522.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	1446.9
Масса напл. металла:			15.6
Итого:			1522.3

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



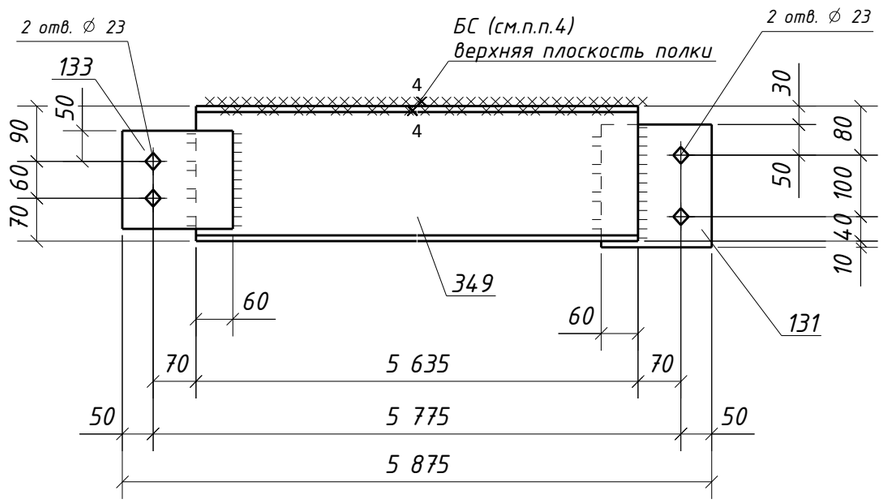
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 76	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-24	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-25	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	133	1	-8х160	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	349	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						123.4		

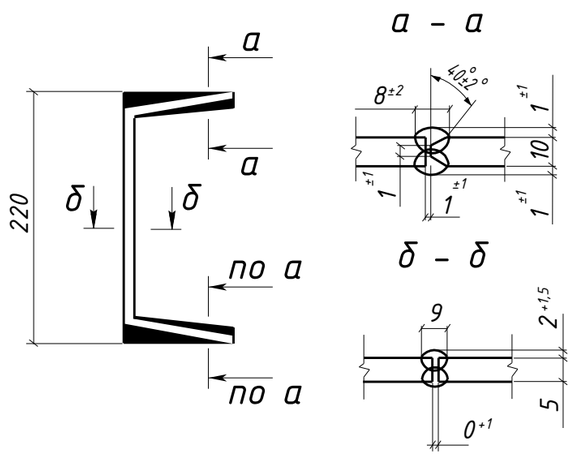
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-25	1	123.4	123.4
Итого:			123.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.1
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	118.1
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			123.4

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



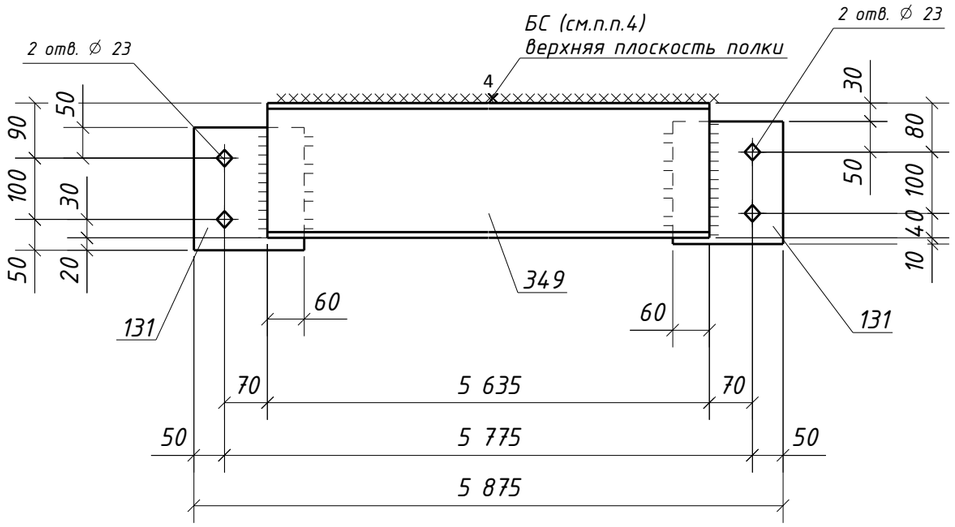
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 77	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-25	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-26	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	349	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						123.9		

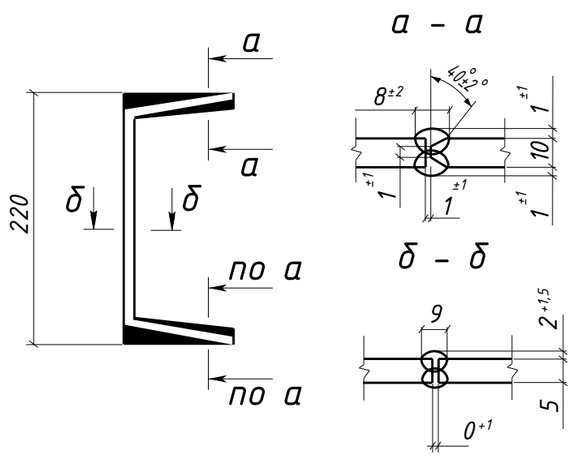
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-26	6	123.9	743.4
Итого:			743.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	27.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	708.6
Масса напл. металла:			7.2
Итого:			743.4

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



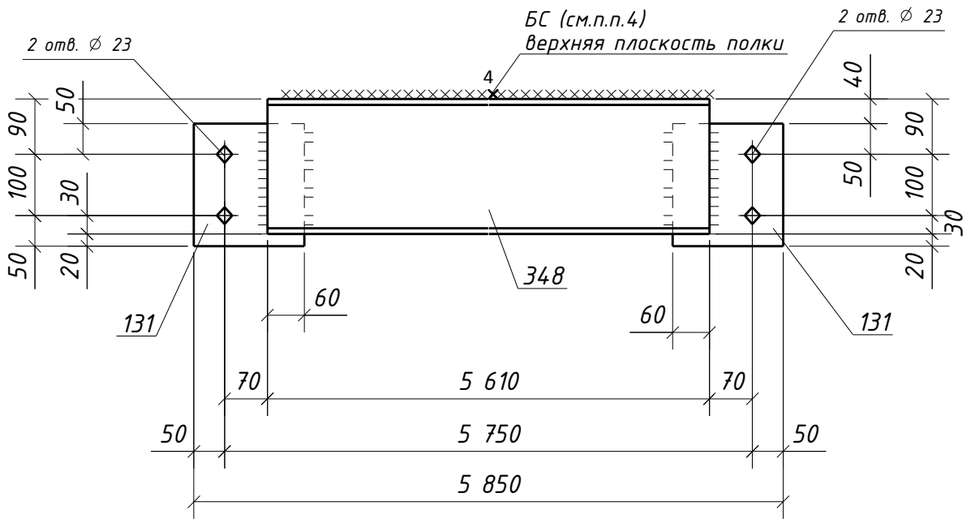
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 78	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-26	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-27	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		

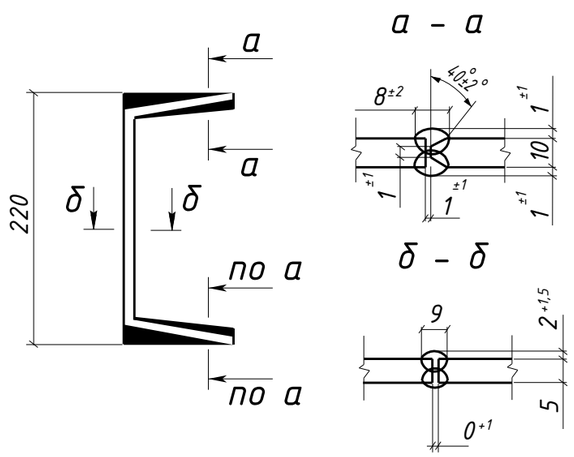
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-27	49	123.4	6046.6
Итого:			6046.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	225.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	5762.4
Масса напл. металла:			58.8
Итого:			6046.6

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 79	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-27	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отв.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	107	10	-8х165	350	3.6	36.0		С245-4	Отв.
	108	2	-8х165	372	3.9	7.8		С245-4	Отв.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отв.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	210	1	-10х235	838	15.4	15.4		С245-4	Отв.
	211	1	-10х235	838	15.4	15.4		С245-4	Отв.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
168-1	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				37.3	3763.7			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
168-1	1	3763.7	3763.7
		Итого:	3763.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	23.8
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:	3763.7

1 – 1

2 – 2

3 – 3

4 – 4

5 – 5

6 – 6

7 – 7

8 – 8

9 – 9

С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

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
- ◇ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 80	Листов: 1
Проверил		Голиков Ю.В.			10.04.24	Балка 168-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Сотников С.С.			10.04.24				

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

1151x594 m

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отв.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	69	1	-12х235	548	11.7	11.7		С245-4	Отв.
	107	10	-8х165	350	3.6	36.0		С245-4	Отв.
	108	2	-8х165	372	3.9	7.8		С245-4	Отв.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отв.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	175	1	-10х165	300	3.9	3.9		С245-4	
	181	1	-10х250	300	5.9	5.9		С245-4	Отв.
	182	1	-10х470	380	11.4	11.4		С245-4	Отв.
	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
168-2	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
	Масса напл. металла (10%), кг: 37.6					3796.9			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
168-2	1	3796.9	3796.9
		Итого:	3796.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	52.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.5
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:	37.6
		Итого:	3796.9

1 – 1

2 – 2

3 – 3

4 – 4

5 – 5

6 – 6

7 – 7

8 – 8

9 – 9

10 – 10

11 – 11

С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, загрунтованные на чертеже, не 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Сотынская С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	81	1

Балка 168-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

1151x594 m

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отб.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	107	8	-8х165	350	3.6	28.8		С245-4	Отб.
	108	2	-8х165	372	3.9	7.8		С245-4	Отб.
	110	2	-8х165	314	3.3	6.6		С245-4	Отб.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отб.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отб.
	239	2	-10х290	580	10.9	21.8		С245-4	Отб.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
168-3	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 37.5			3785.1					

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
168-3	1	3785.1	3785.1
		Итого:	3785.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	58.7
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	52.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	23.8
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:	37.5
		Итого:	3785.1

1 – 1

2 – 2

3 – 3

4 – 4

5 – 5

6 – 6

7 – 7

8 – 8

9 – 9

10 – 10

11 – 11

С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, загрунтованные на чертеже, не 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 82	Листов: 1
Проверил		Голицынов Ю.В.			10.04.24	Балка 168-3	ООО "СОЮС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Сытьманов С.С.			10.04.24			

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

1151x594 m

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отв.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	69	1	-12х235	548	11.7	11.7		С245-4	Отв.
	107	10	-8х165	350	3.6	36.0		С245-4	Отв.
	108	2	-8х165	372	3.9	7.8		С245-4	Отв.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отв.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	175	1	-10х165	300	3.9	3.9		С245-4	
	181	1	-10х250	300	5.9	5.9		С245-4	Отв.
	182	1	-10х470	380	11.4	11.4		С245-4	Отв.
	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
158-4	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
			Масса напл. металла (1.0%), кг:		37.6	3796.9			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
158-4	1	3796.9	3796.9
		Итого:	3796.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	52.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.5
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:	37.6
		Итого:	3796.9

1 – 1

2 – 2

3 – 3

4 – 4

5 – 5

6 – 6

7 – 7

8 – 8

9 – 9

10 – 10

11 – 11

С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, загрунтованные на чертеже, не 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Сотников С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия: Р | Лист: 83 | Листов: 1

Балка 158-4

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

1151x594 m

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отв.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	107	10	-8х165	350	3.6	36.0		С245-4	Отв.
	108	2	-8х165	372	3.9	7.8		С245-4	Отв.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отв.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
158-5	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 37.3					3763.7			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
158-5	5	3763.7	18818.5
		Итого:	18818.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	55.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	296.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	154.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	119.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	5425.5
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	850.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	11732.0
		Масса напл. металла:	186.5
		Итого:	18818.5

1 – 1

2 – 2

3 – 3

4 – 4

5 – 5

6 – 6

7 – 7

8 – 8

9 – 9

С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

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
◈ – отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал 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: 84	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 158-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Сотников С.С.			10.04.24				

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

11511x594 m

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отв.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	102	5	-8х165	350	3.6	18.0		С245-4	Отв.
	103	1	-8х165	372	3.9	3.9		С245-4	Отв.
	107	5	-8х165	350	3.6	18.0		С245-4	Отв.
	108	1	-8х165	372	3.9	3.9		С245-4	Отв.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отв.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	179	1	-10х390	374	9.2	9.2		С245-4	Отв.
	210	1	-10х235	838	15.4	15.4		С245-4	Отв.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
168-6			Масса напл. металла (1.0%), кг: 37.2		3757.4				

Требуется изготовить

Марка стали эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
168-6	1	3757.4	3757.4
		Итого:	3757.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	24.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	23.8
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:	37.2
		Итого:	3757.4

1 – 1

2 – 2

3 – 3

4 – 4

5 – 5

6 – 6

7 – 7

8 – 8

9 – 9

С15 ГОСТ 14771-76*

С25 ГОСТ 14771-76*

Т7 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)

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.

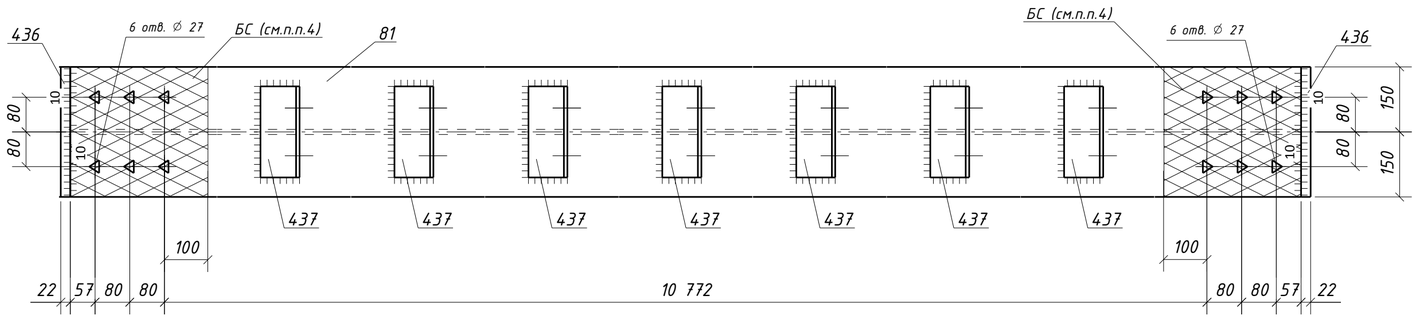
Условные обозначения:
- ◇ – отверстие под постоянный болт
- ◇ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 85	Листов: 1
Проверил		Голиков Ю.В.			10.04.24	Балка 168-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Сотников С.С.			10.04.24			

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

11511x594 m

1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

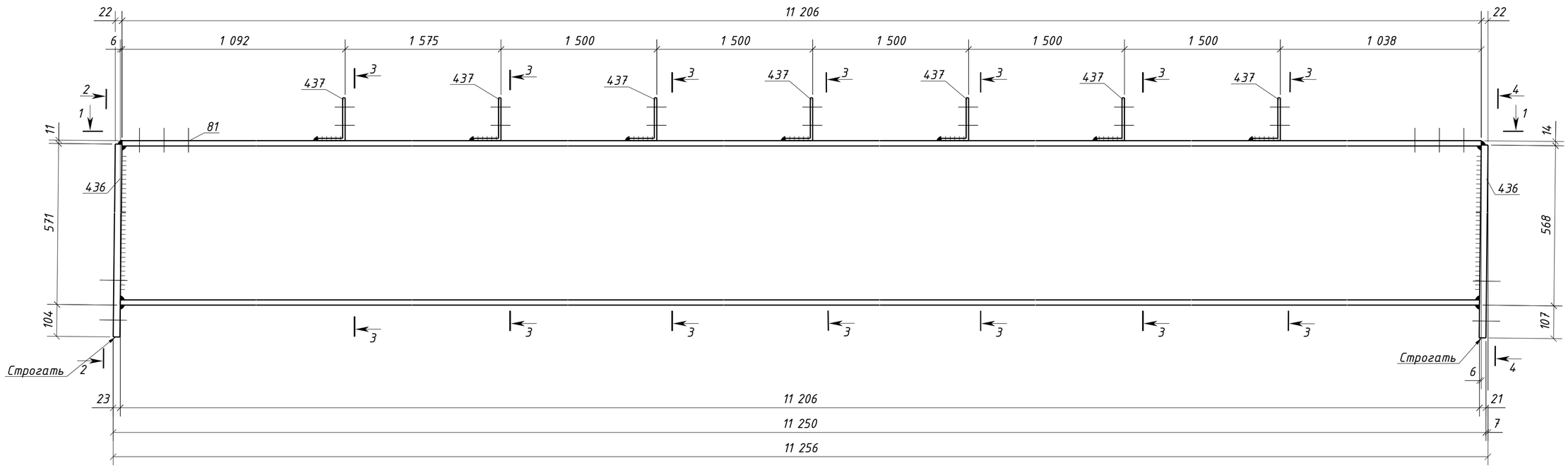
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б9-1	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		С255-4	Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		С255-4	Отв.
	437	7	L140х90х8	210	3.0	21.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 16.3						1643.0		

Требуется изготовить

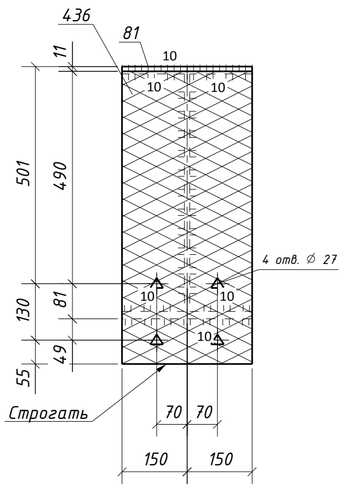
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б9-1	1	1643.0	1643.0
		Итого:	1643.0

Выборка металла

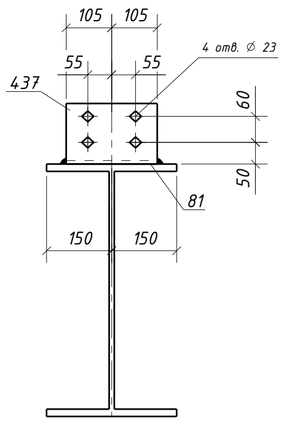
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	21.0
С255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	70.0
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1535.7
		Масса напл. металла:	16.3
		Итого:	1643.0



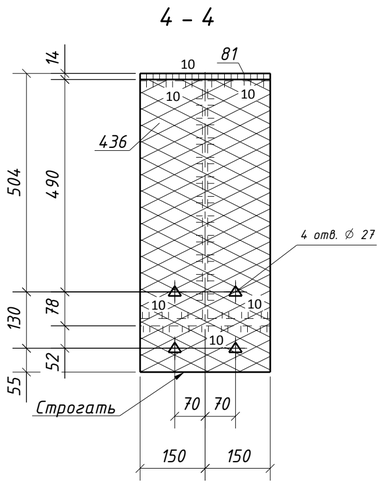
2 - 2



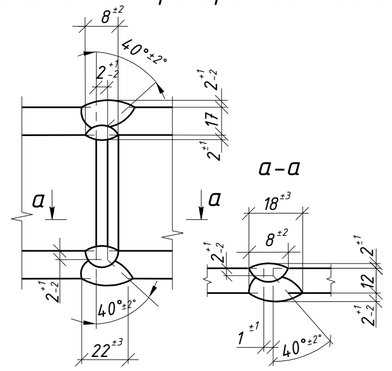
3 - 3



4 - 4



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 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.

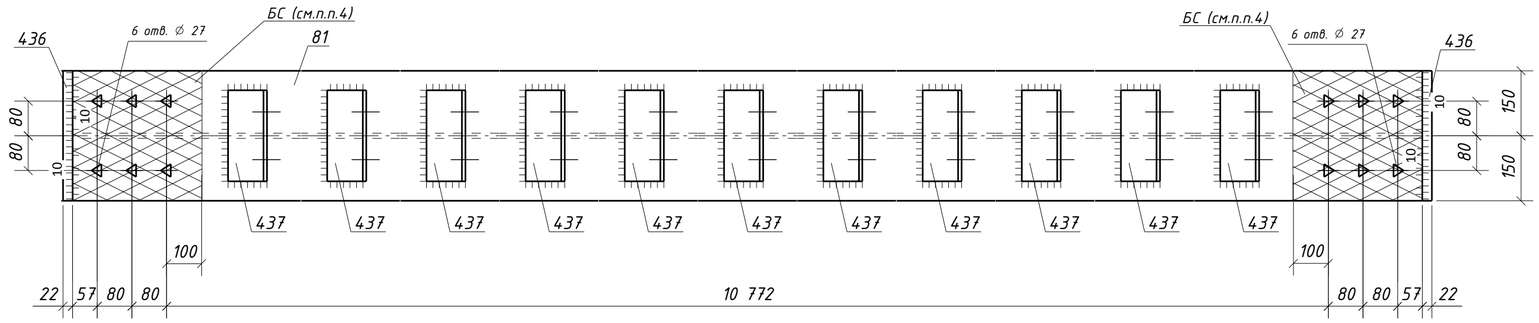
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 86	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б9-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

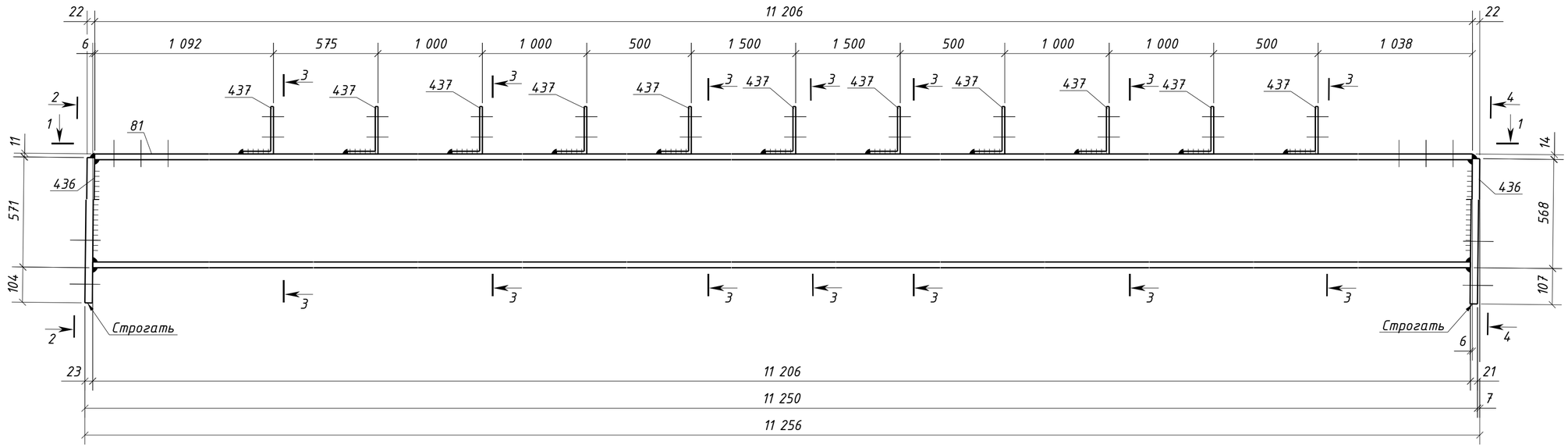
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б9-2	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		С255-4	Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		С255-4	Отв.
	437	11	L140х90х8	210	3.0	33.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 16.4						1655.1		

Требуется изготовить

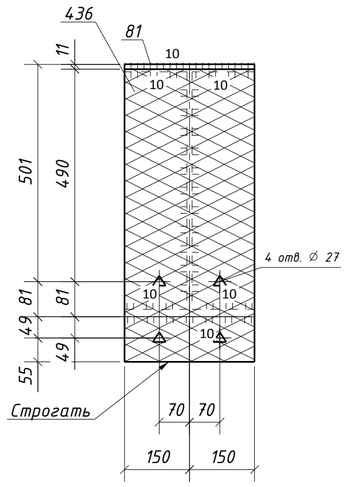
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б9-2	1	1655.1	1655.1
		Итого:	1655.1

Выборка металла

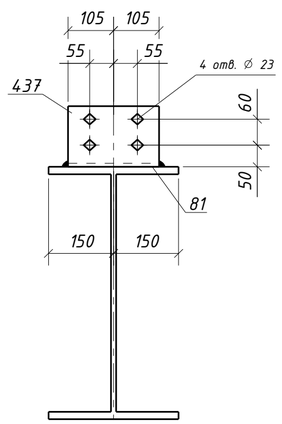
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	33.0
С255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	70.0
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1535.7
		Масса напл. металла:	16.4
		Итого:	1655.1



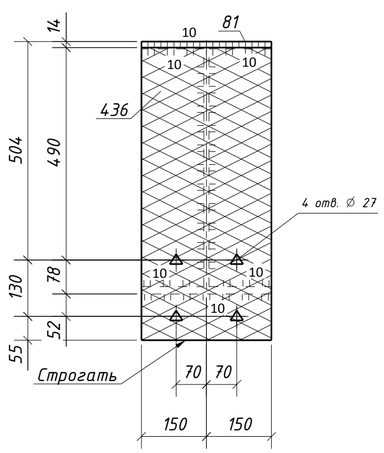
2 - 2



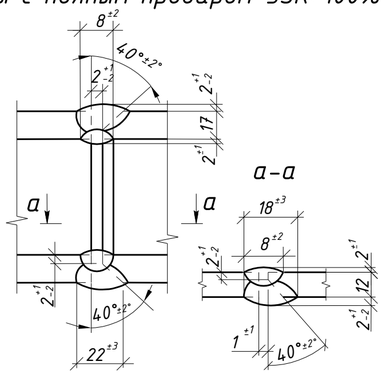
3 - 3



4 - 4



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 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.

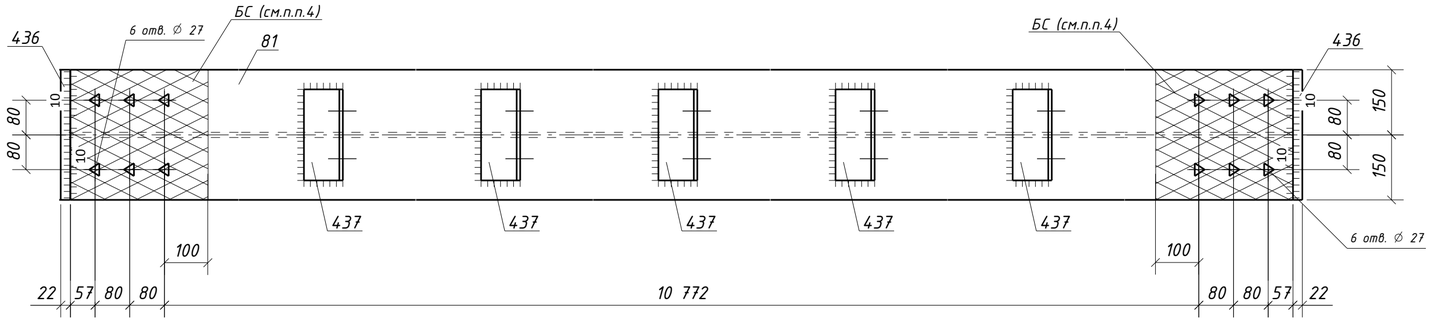
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 87 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б9-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

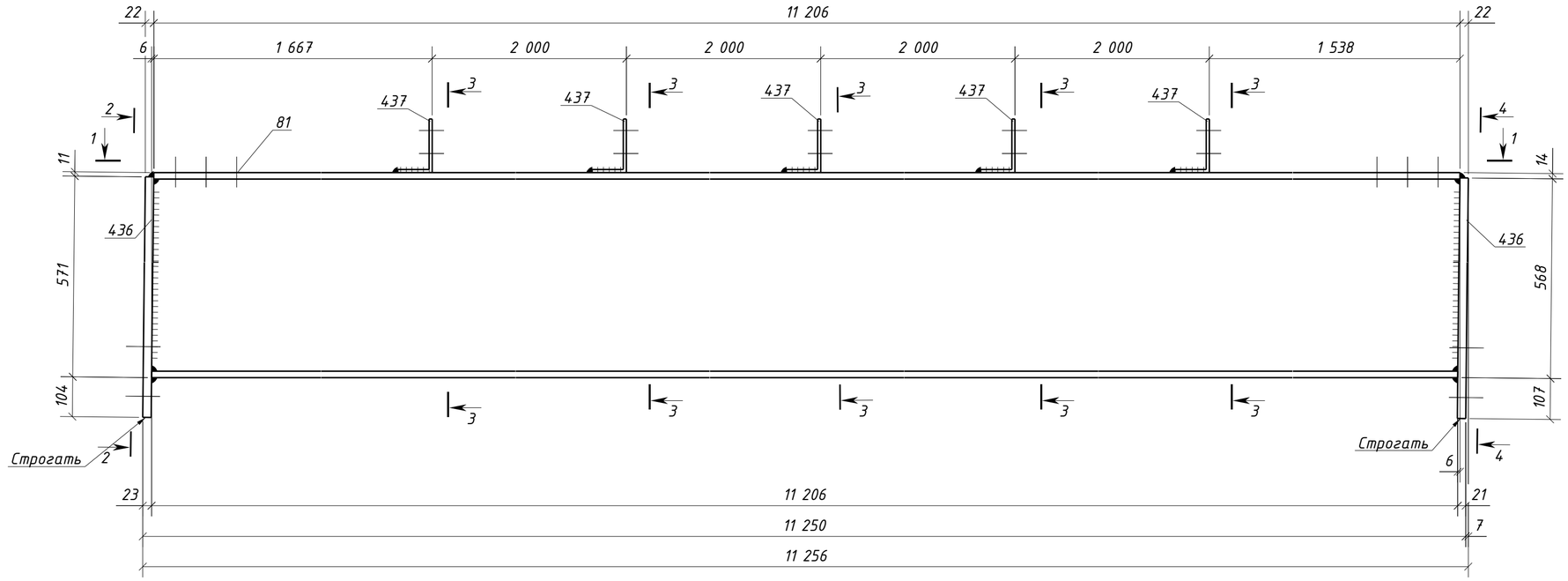
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б9-3	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		С255-4	Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		С255-4	Отв.
	437	5	L140х90х8	210	3.0	15.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 16.2						1636.9		

Требуется изготовить

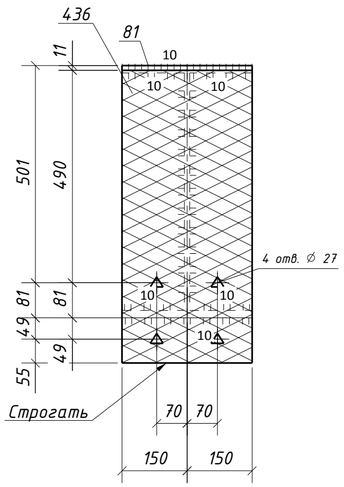
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б9-3	2	1636.9	3273.8
		Итого:	3273.8

Выборка металла

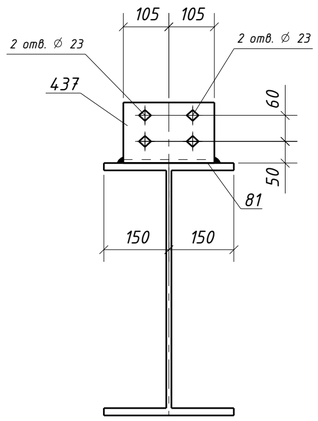
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	30.0
С255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	140.0
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	3071.4
		Масса напл. металла:	32.4
		Итого:	3273.8



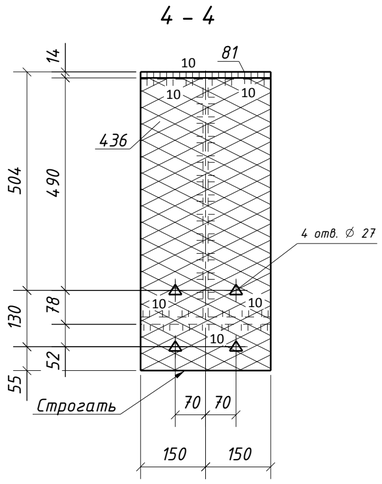
2 - 2



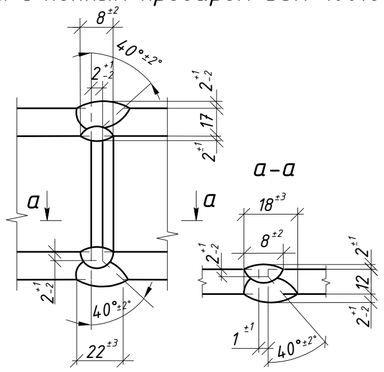
3 - 3



4 - 4



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 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.

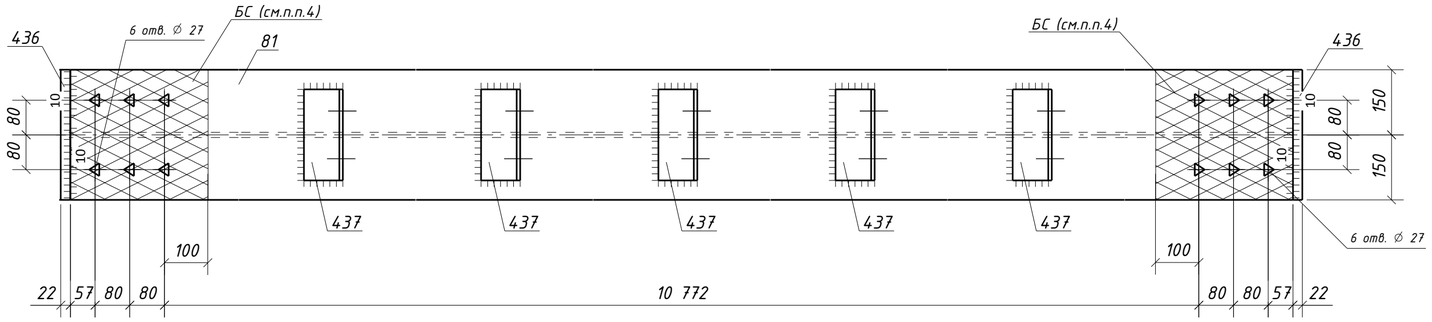
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	88	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б9-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

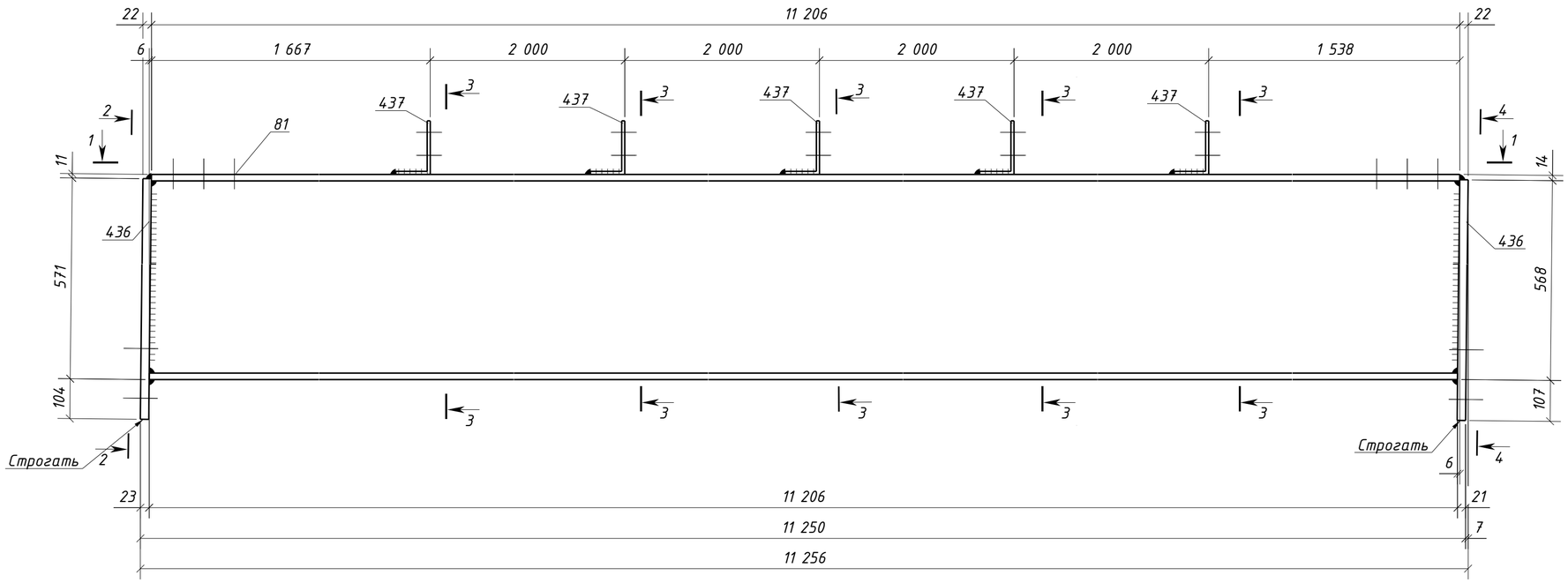
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б9-4	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		С255-4	Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		С255-4	Отв.
	437	5	L140х90х8	210	3.0	15.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 16.2						1636.9		

Требуется изготовить

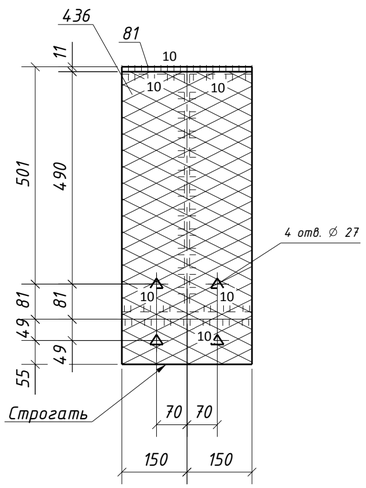
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б9-4	1	1636.9	1636.9
		Итого:	1636.9

Выборка металла

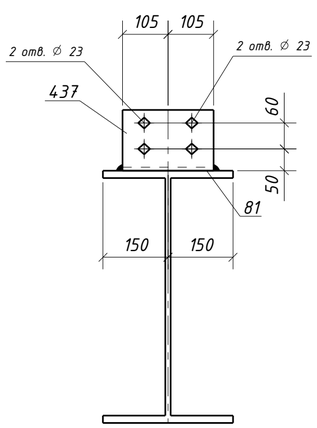
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	15.0
С255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	70.0
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1535.7
		Масса напл. металла:	16.2
		Итого:	1636.9



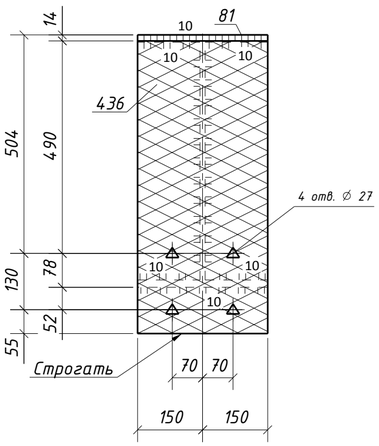
2 - 2



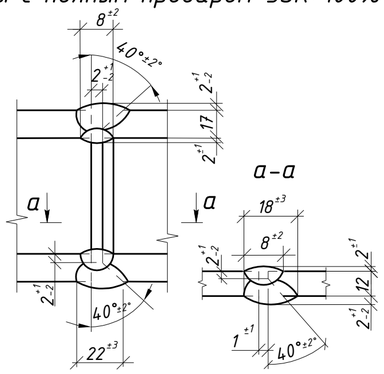
3 - 3



4 - 4



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 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.

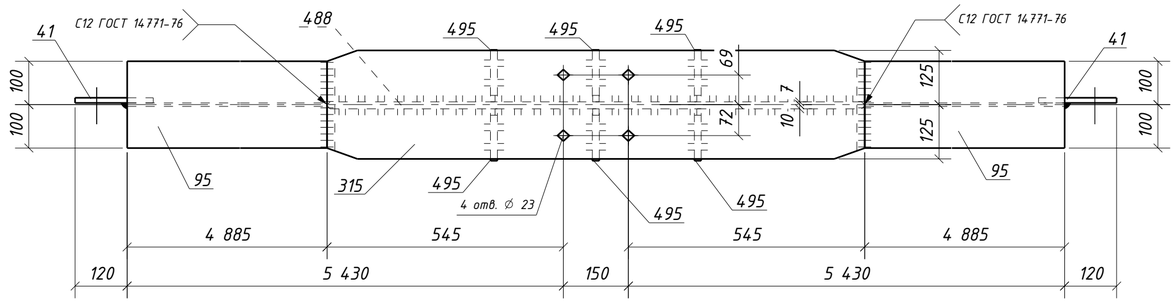
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

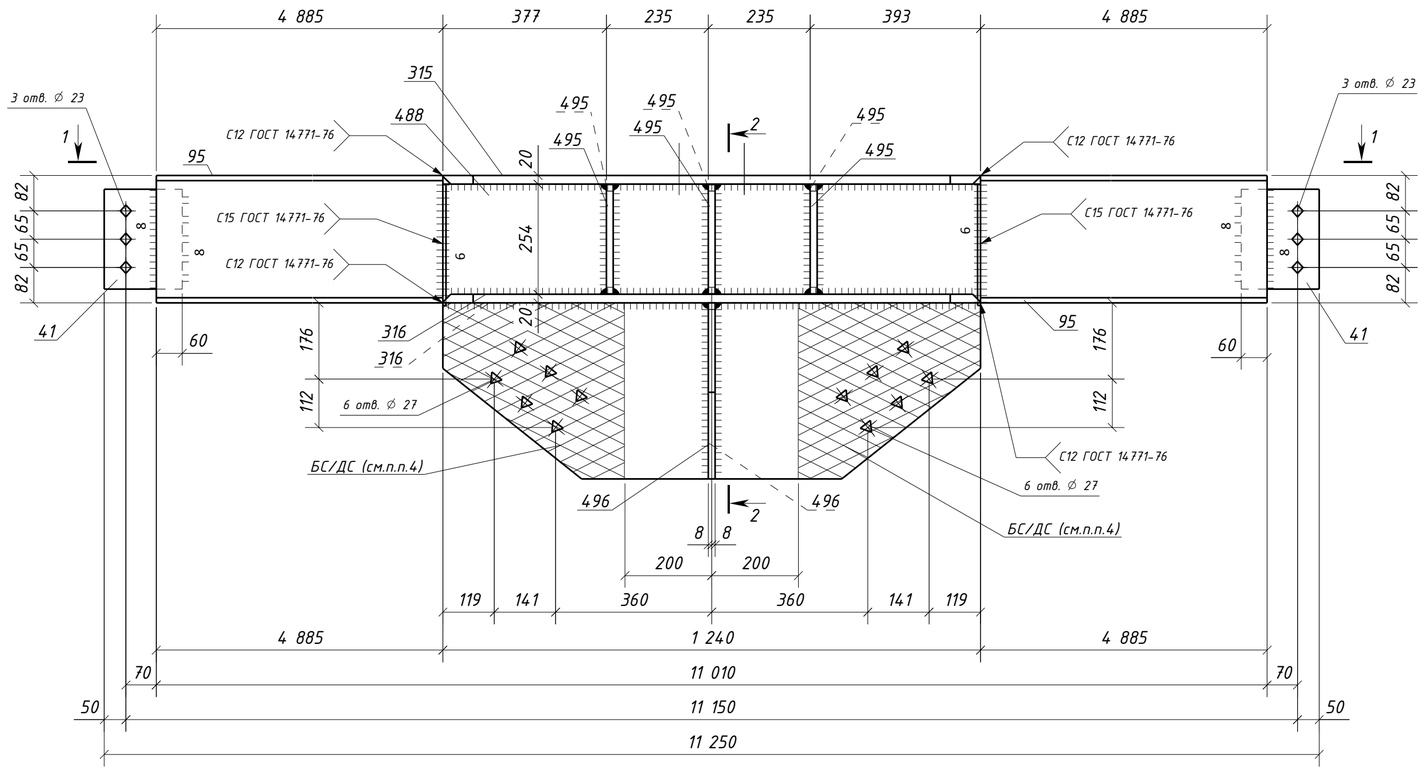
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	89	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б9-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

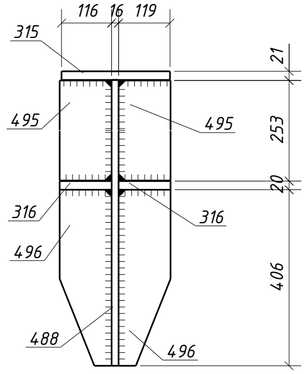
Формат А2

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		
1Б11-1	41	2	-12х180	230	3.9	7.8		С245-4	Отв.
	95	2	ДВУТАВР30Ш1	4885	277.6	555.2		С255-4	
	315	1	-20х250	1240	47.6	47.6		С255-4	Отв.
	316	2	-20х120	1240	22.8	45.6		С255-4	
	488	1	-16х680	1240	95.4	95.4		С245-4	Отв.
	495	6	-16х120	252	3.8	22.8		С245-4	
	496	2	-16х120	406	5.1	10.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 7.8						792.4		

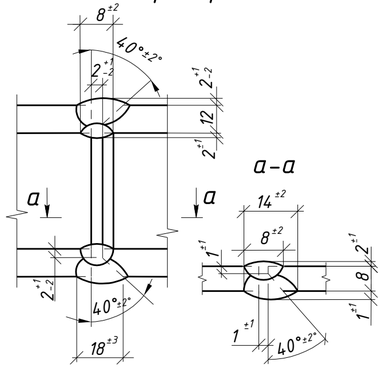
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б11-1	1	792.4	792.4
Итого:			792.4

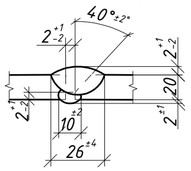
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	128.4
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	93.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	555.2
Масса напл. металла:			7.8
Итого:			792.4

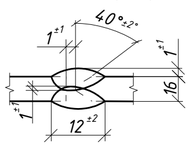
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



С12 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



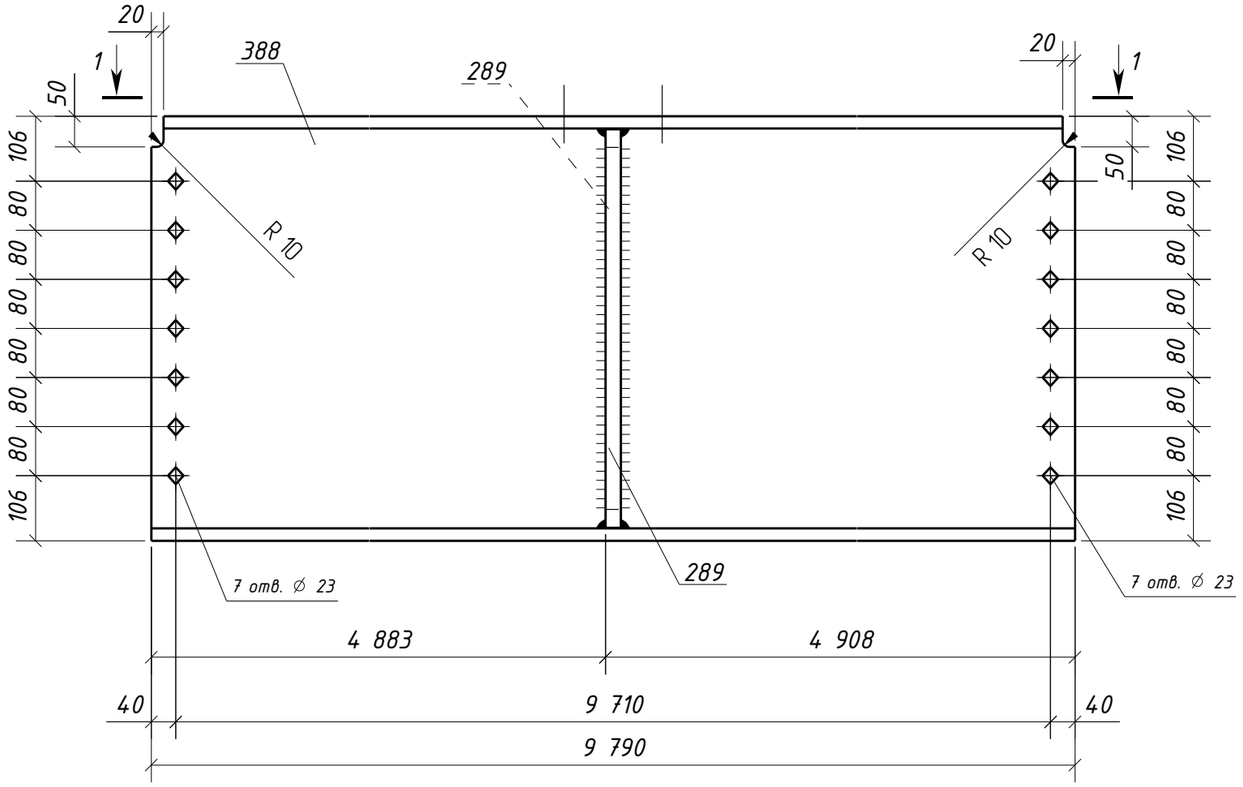
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 10 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ – отверстие под постоянный болт
- △ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	90	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б11-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б12-1	289	2	-25х145	650	18.3	36.6		С255-4	
	388	1	ДВУТАВР70Ш1	9790	1625.3	1625.3		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 16.6						1678.5		

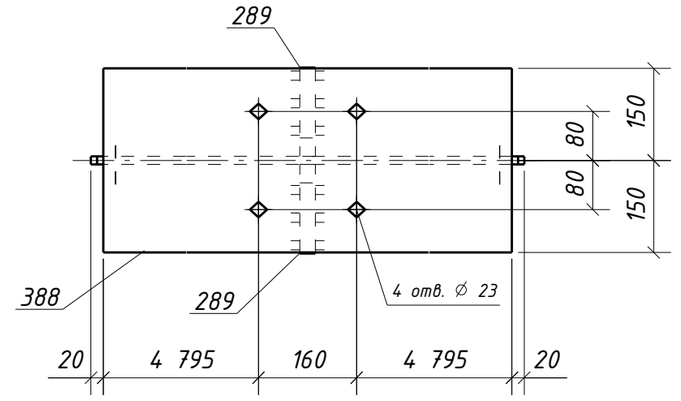
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б12-1	2	1678.5	3357.0
		Итого:	3357.0

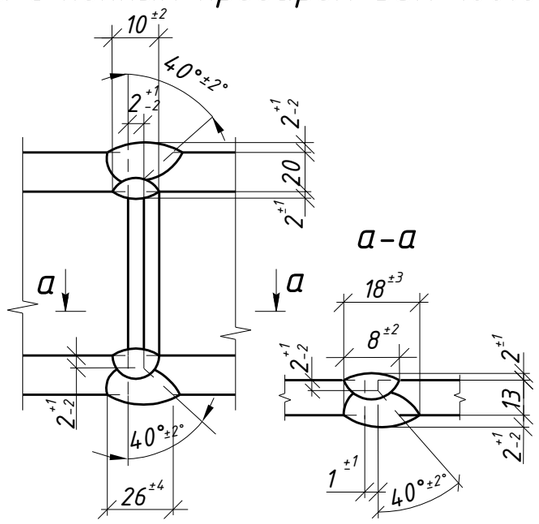
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	73.2
С255-4	ДВУТАВР70Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	3250.6
		Масса напл. металла:	33.2
		Итого:	3357.0

1 - 1



Типовой стык для ДВУТАВР70Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



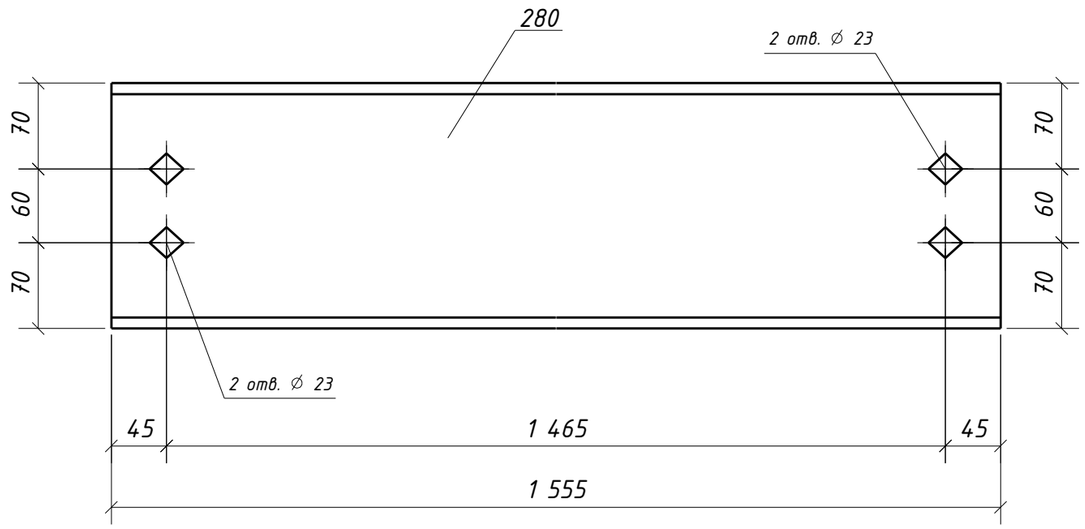
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 10 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 91	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б12-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-1	280	1	Швеллер20П	1555	28.6	28.6		С245-4	Отв.
							28.6		

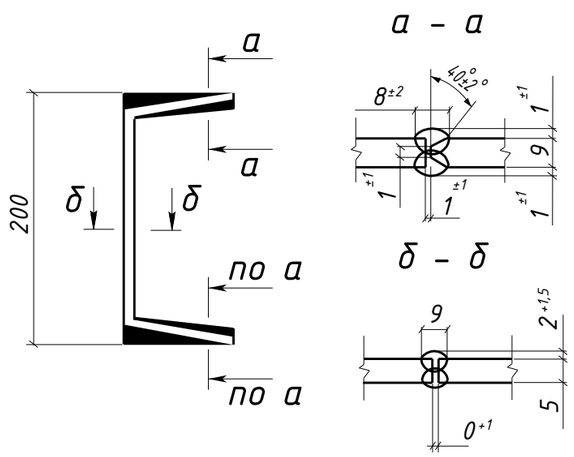
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-1	1	28.6	28.6
		Итого:	28.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	28.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	28.6

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



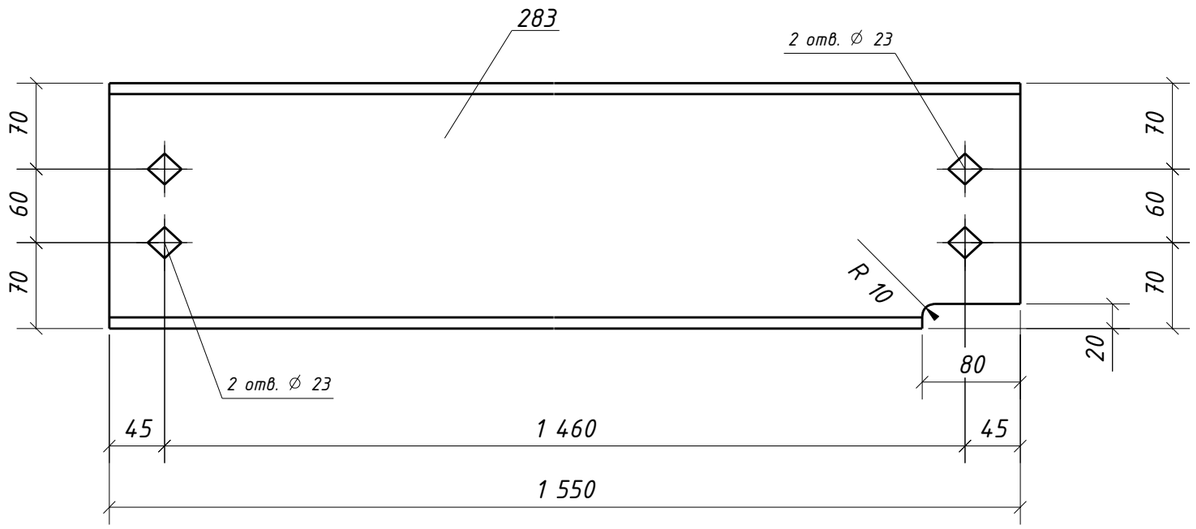
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	92	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-2	283	1	Швеллер20П	1550	28.5	28.5		С245-4	Отв.
							28.5		

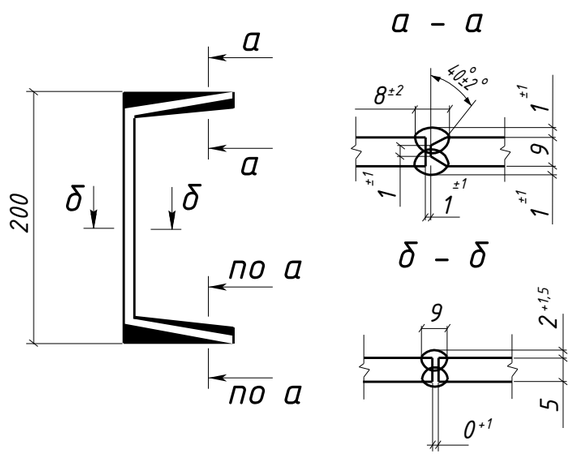
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-2	1	28.5	28.5
		Итого:	28.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	28.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	28.5

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



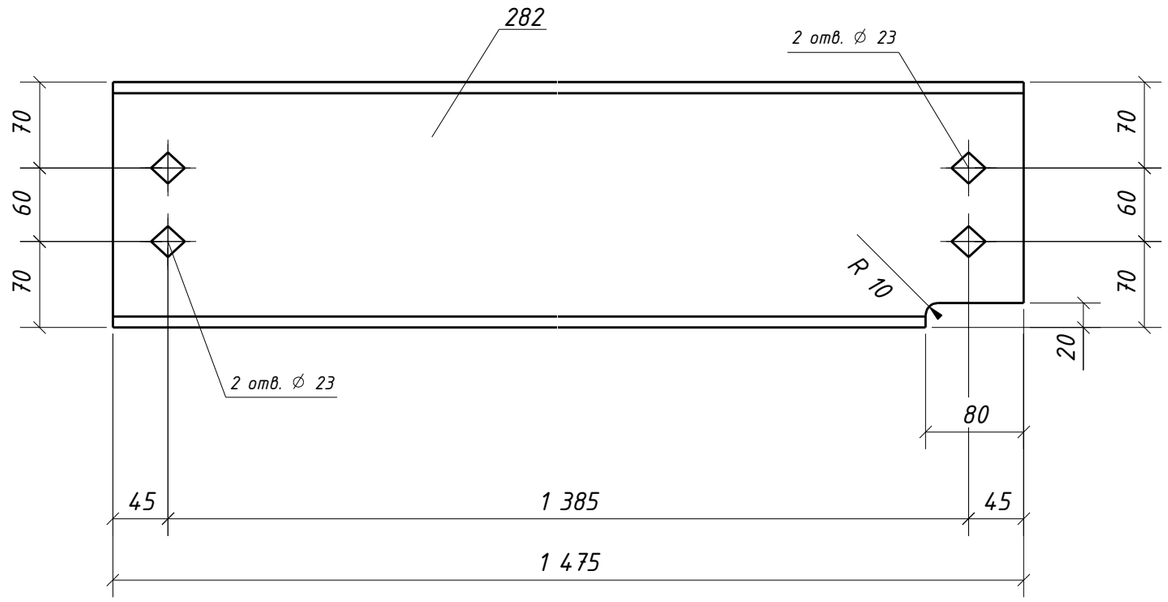
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 10 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 93 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-3	282	1	Швеллер20П	1475	27.1	27.1		С245-4	Отв.
							27.1		

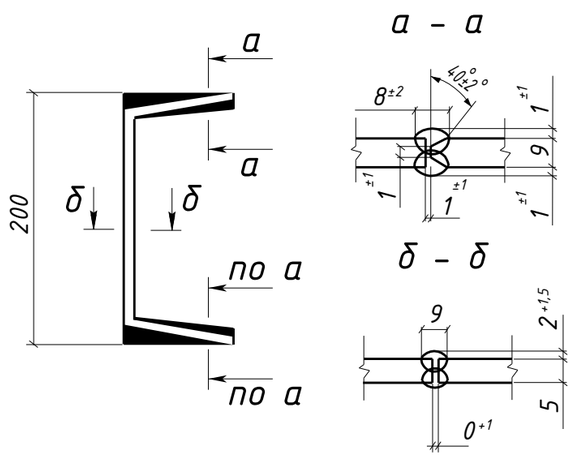
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-3	6	27.1	162.6
		Итого:	162.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	162.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	162.6

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



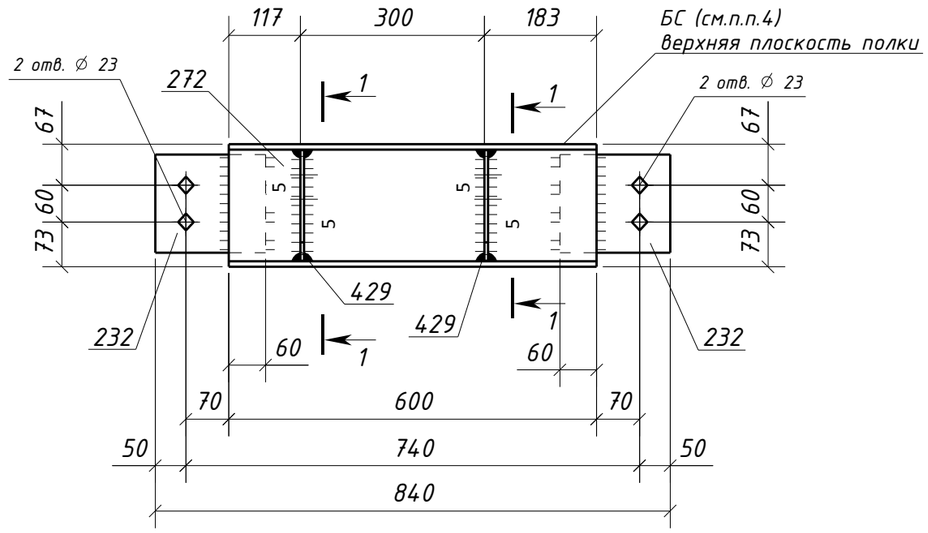
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 10 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

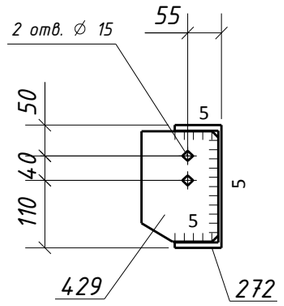
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 94 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1Б13-4	232	2	-10х160	180	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	272	1	Швеллер20П	600	11.0	11.0		С245-4	
	429	2	-6х125	180	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.0		

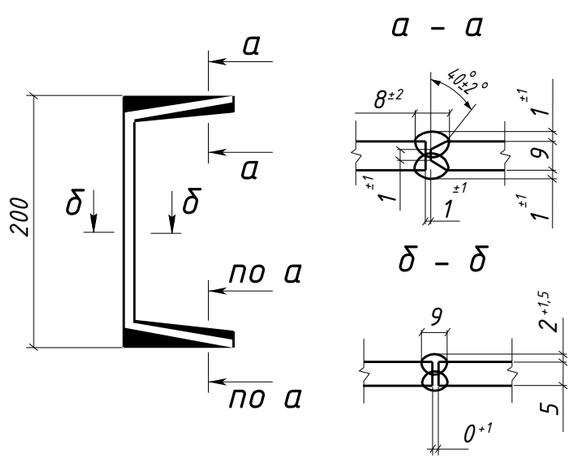
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-4	3	18.0	54.0
Итого:			54.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	13.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	33.0
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			54.0

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



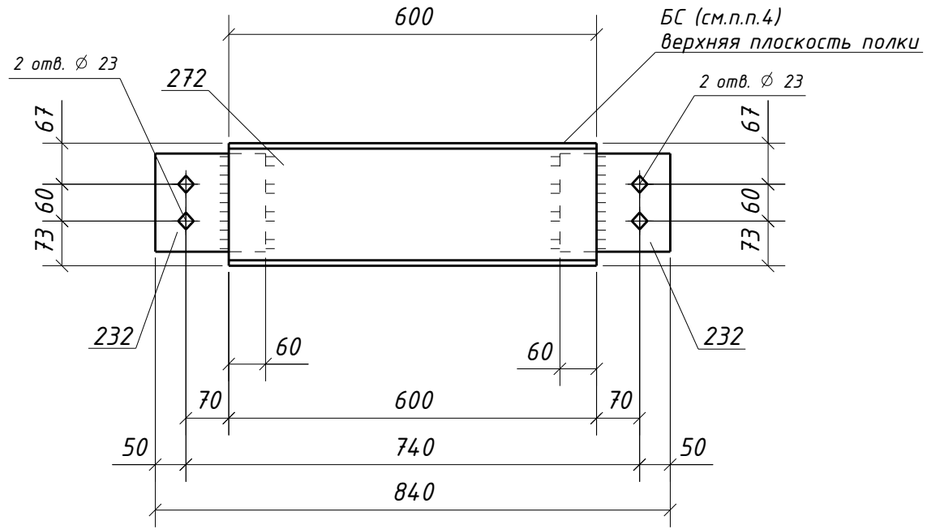
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	95	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-5	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		

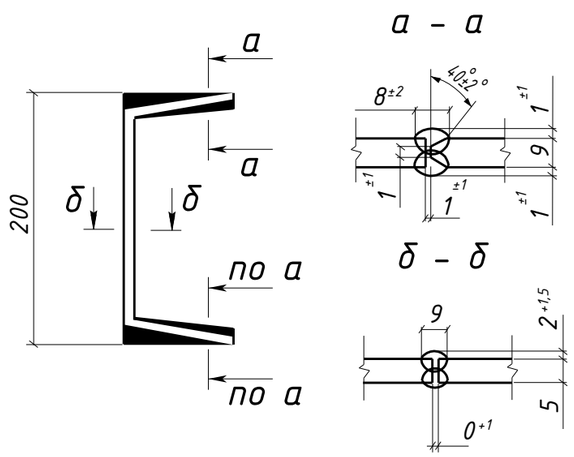
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-5	15	15.8	237.0
		Итого:	237.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	69.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	165.0
		Масса напл. металла:	3.0
		Итого:	237.0

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



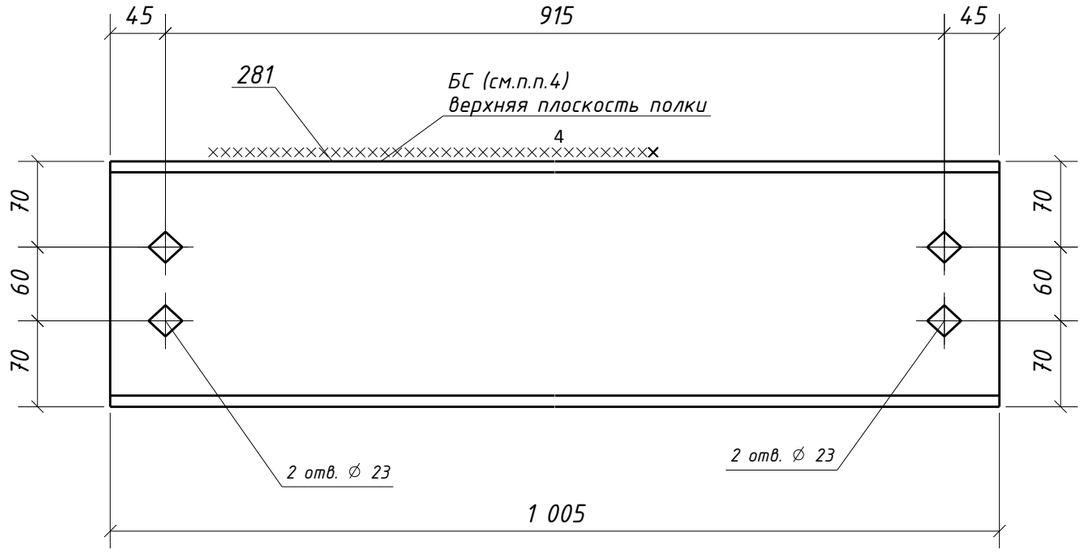
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 96 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-6	281	1	Швеллер20П	1005	18.5	18.5		С245-4	Отв.
							18.5		

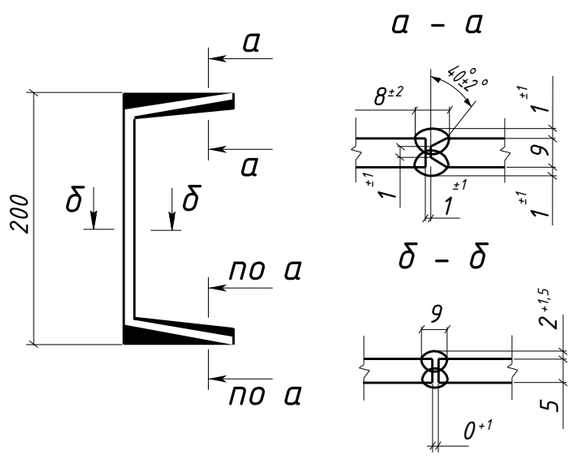
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-6	1	18.5	18.5
		Итого:	18.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	18.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	18.5

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



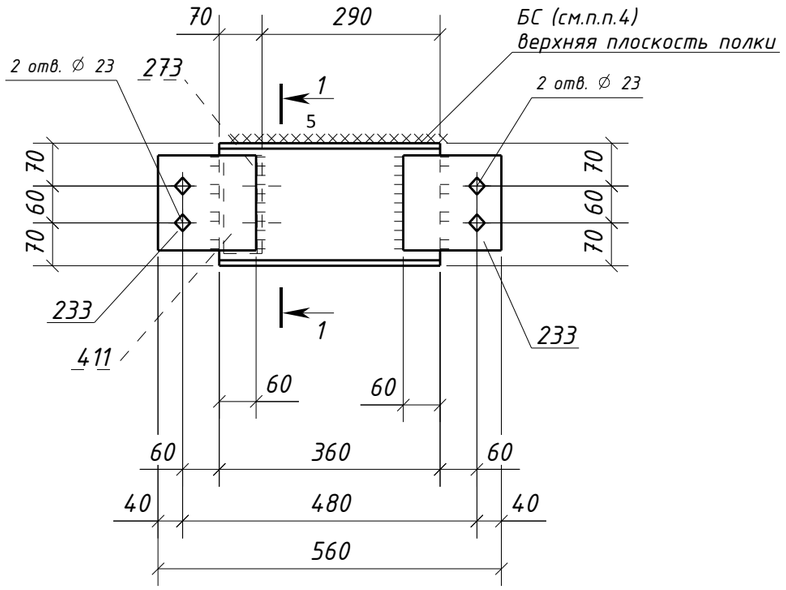
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

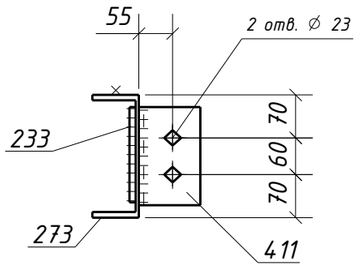
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	97	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1Б13-7	233	2	-10х155	160	1.9	3.8		С245-4	Отв.
	273	1	Швеллер20П	360	6.6	6.6		С245-4	
	411	1	L100х63х8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						12.1		

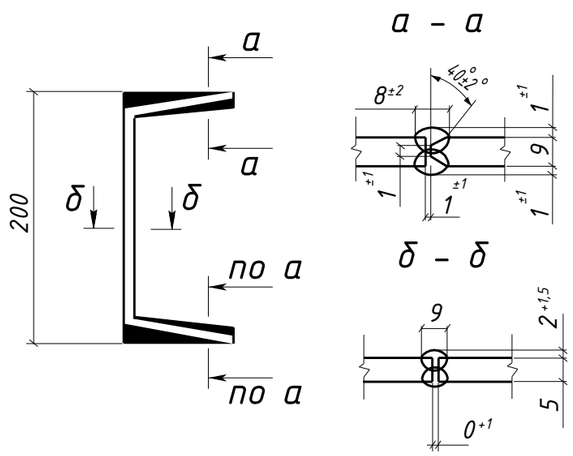
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-7	1	12.1	12.1
Итого:			12.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.6
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	6.6
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			12.1

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



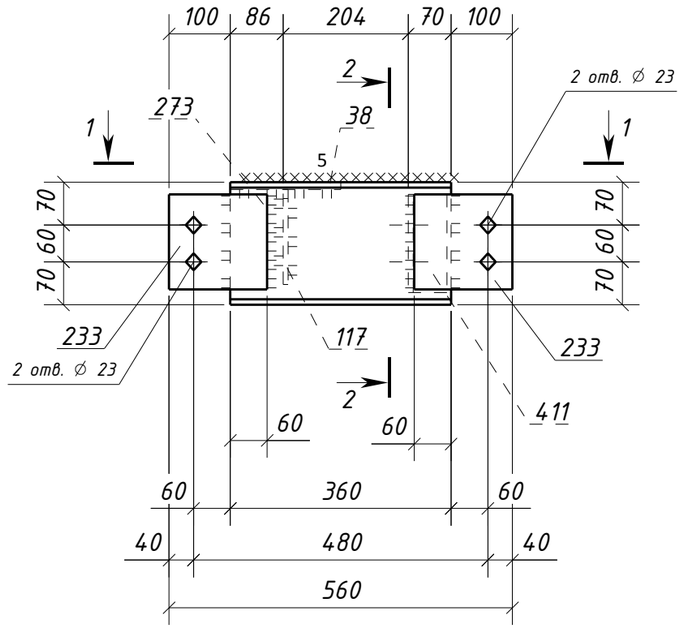
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

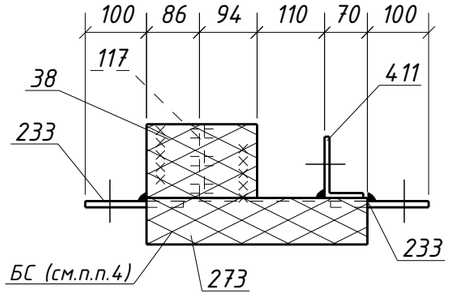
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	98	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

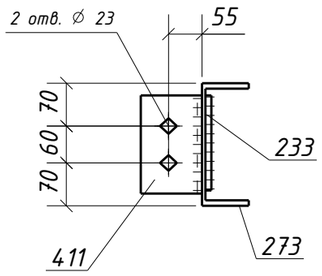
Формат А3



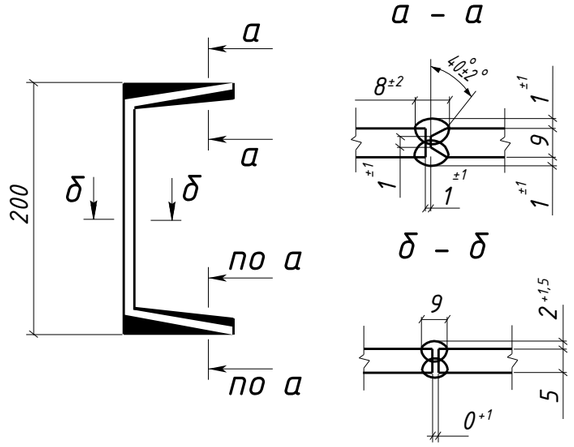
1 – 1



2 – 2



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б13-8	38	1	-12х120	180	2.0	2.0		С245-4	
	117	1	-8х120	155	1.2	1.2		С245-4	
	233	2	-10х155	160	1.9	3.8		С245-4	Отв.
	273	1	Швеллер20П	360	6.6	6.6		С245-4	
	411	1	L100х63х8	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	Масса, кг всех
1Б13-8	1	15.4	15.4
		Итого:	15.4

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	2.0
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.6
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	6.6
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	15.4

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 99 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

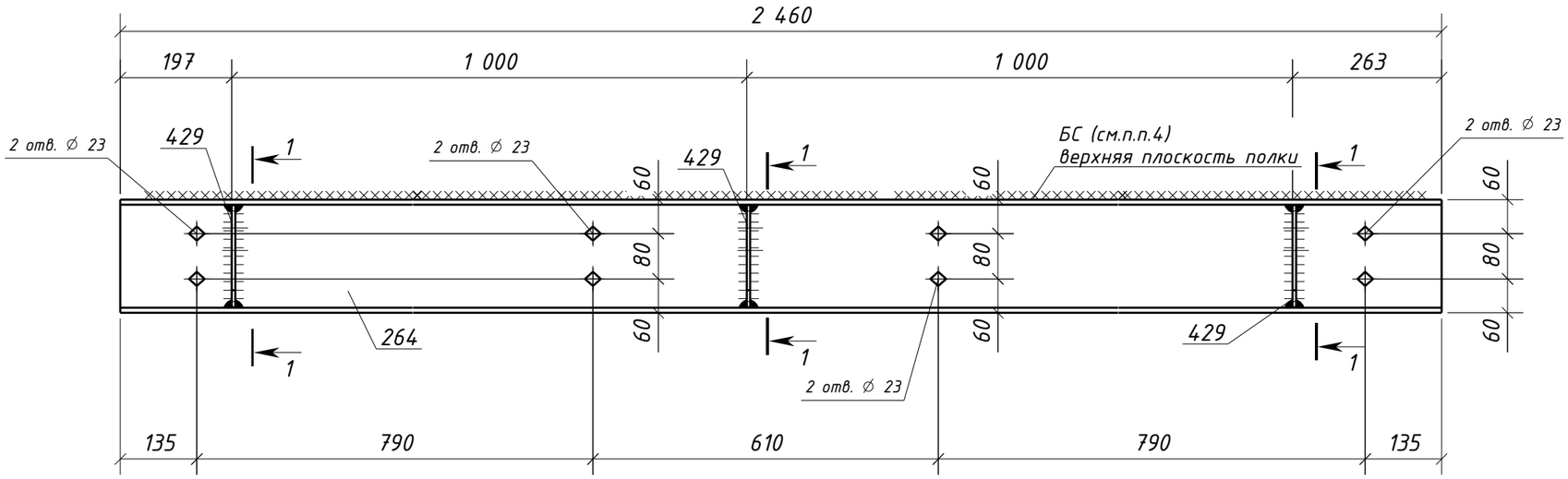
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-9	264	1	Швеллер20П	2460	45.2	45.2		С245-4	Отв.
	429	3	-6х125	180	1.1	3.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						49.0		

Требуется изготовить

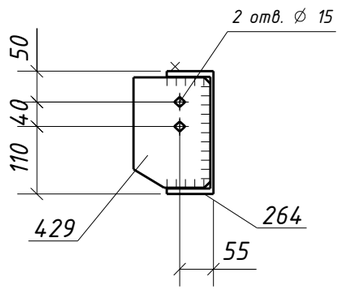
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-9	3	49.0	147.0
Итого:			147.0

Выборка металла

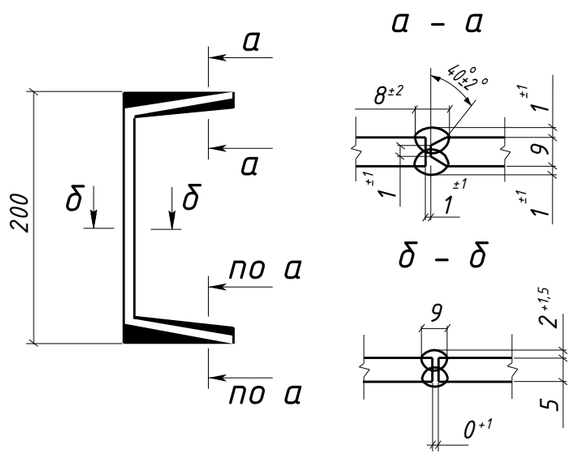
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.9
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	135.6
Масса напл. металла:			1.5
Итого:			147.0



1 – 1



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	100	1

Балка 1Б13-9

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-10	265	1	Швеллер20П	2480	45.6	45.6		С245-4	Отв.
							45.6		

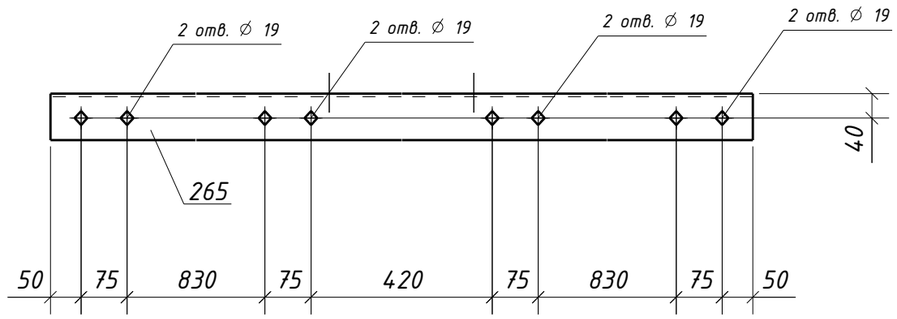
Требуется изготовить

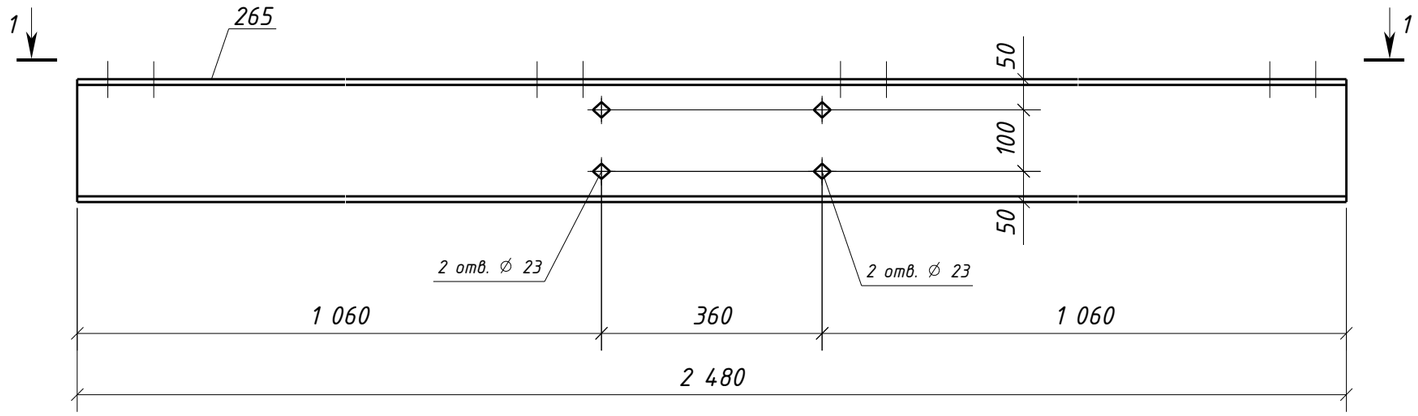
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-10	2	45.6	91.2
		Итого:	91.2

Выборка металла

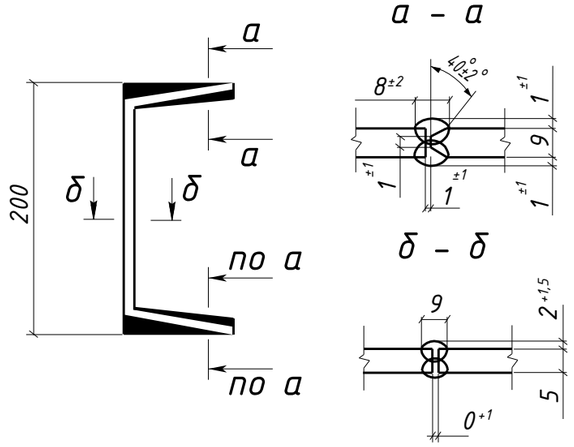
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	91.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	91.2

1 - 1





Типовой стык для Швеллер20П/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.

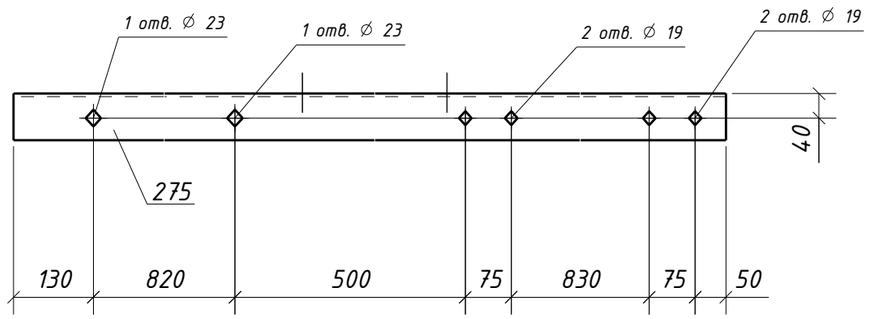
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

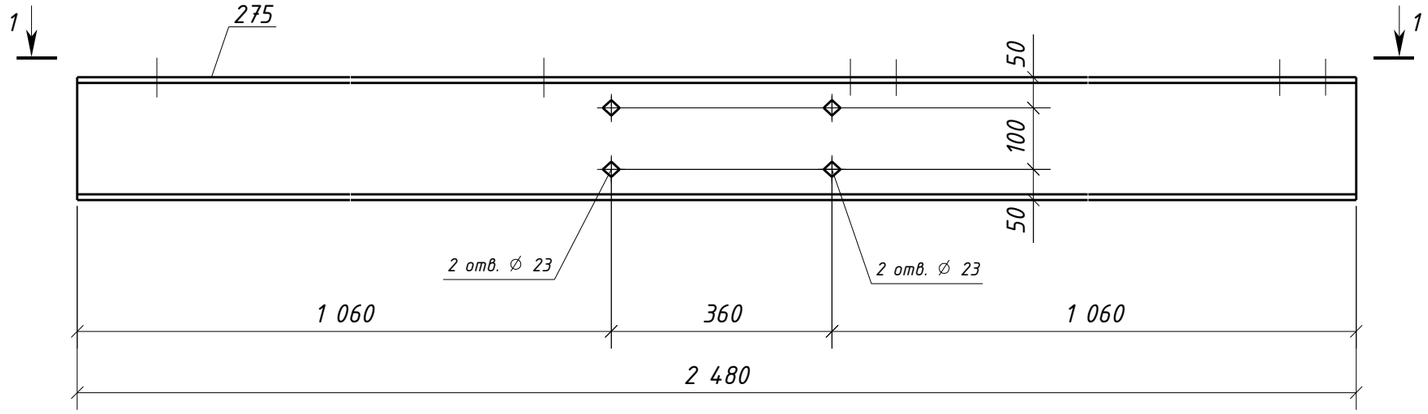
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 101 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3

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		
1Б13-11	275	1	Швеллер20П	2480	45.6	45.6		С245-4	Отв.
							45.6		

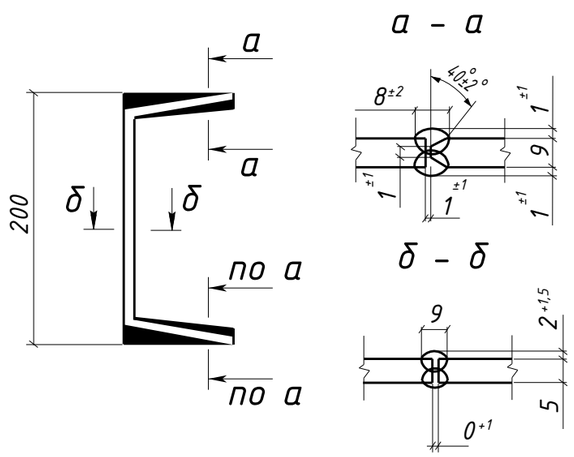
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-11	1	45.6	45.6
		Итого:	45.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	45.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	45.6

Типовой стык для Швеллер20П/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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						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.			10.04.24	Балка 1Б13-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

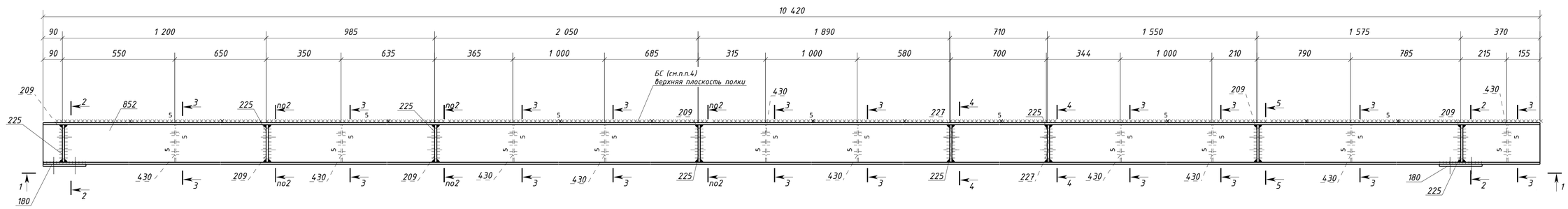
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	6	-10х70	174	1.0	6.0		С245-4	
	225	8	-10х125	174	1.7	13.6		С245-4	Отв.
	227	2	-10х85	174	1.2	2.4		С245-4	Отв.
	430	10	-6х125	174	1.0	10.0		С245-4	Отв.
1Б14-1	852	1	ДВУТАВР20Ш1	104.20	319.1	319.1		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.6						360.1		

Требуется изготовить

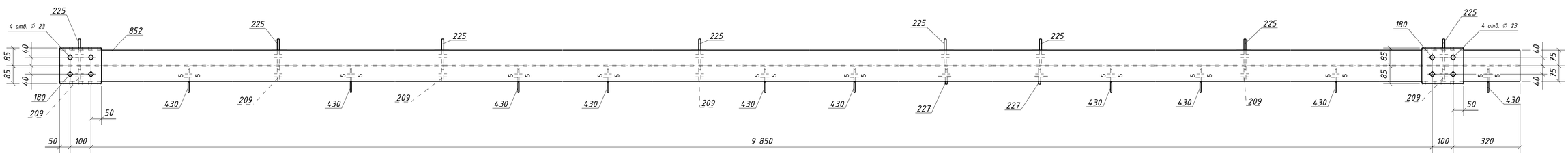
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б14-1	1	360.1	360.1
		Итого:	360.1

Выборка металла

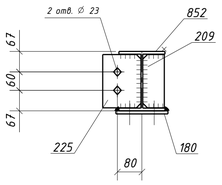
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	27.4
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	319.1
		Масса напл. металла:	3.6
		Итого:	360.1



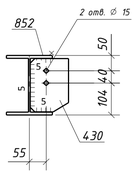
1 – 1



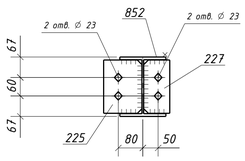
2 – 2



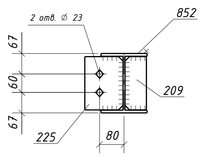
3 – 3



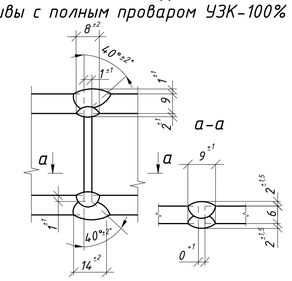
4 – 4



5 – 5



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

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	103	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б14-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

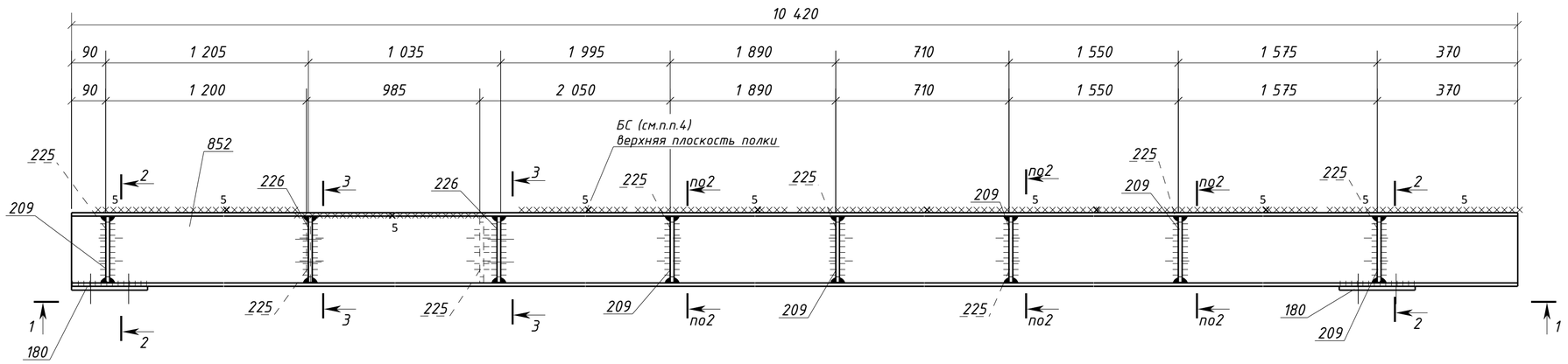
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б14-2	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	6	-10х70	174	1.0	6.0		С245-4	
	225	8	-10х125	174	1.7	13.6		С245-4	Отв.
	226	2	-10х85	174	1.2	2.4		С245-4	Отв.
	852	1	ДВУТАВР20Ш1	10420	319.1	319.1		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.5						350.0		

Требуется изготовить

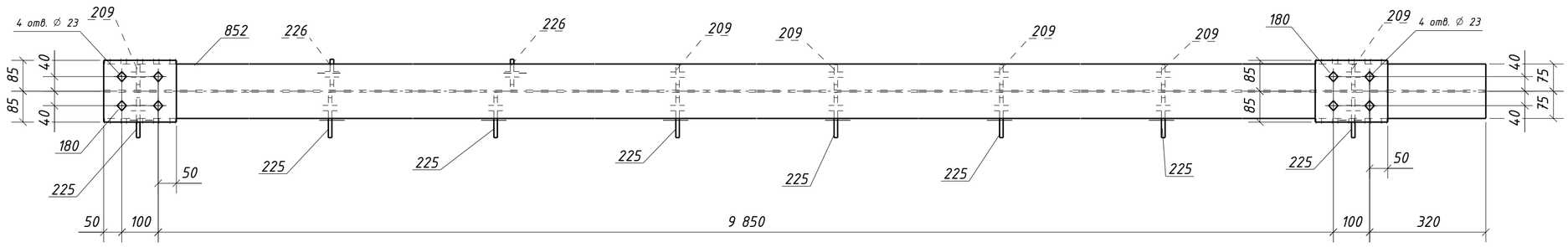
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б14-2	1	350.0	350.0
		Итого:	350.0

Выборка металла

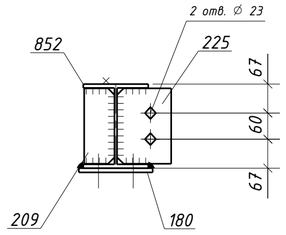
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	27.4
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	319.1
		Масса напл. металла:	3.5
		Итого:	350.0



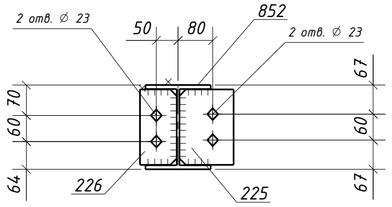
1 - 1



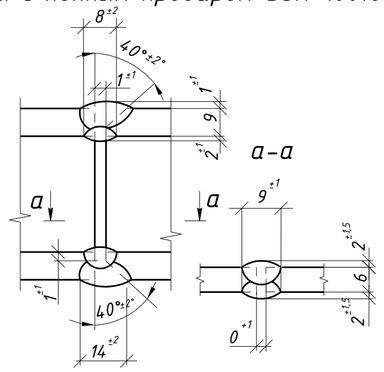
2 - 2



3 - 3



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	104	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б14-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

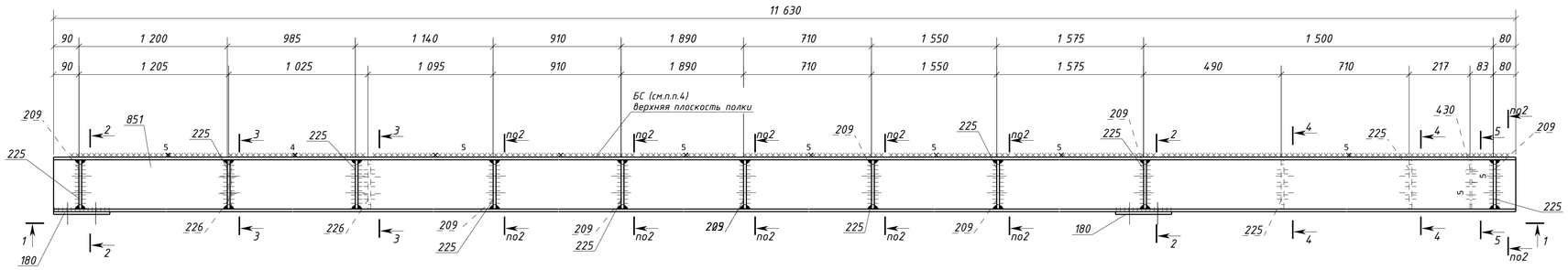
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	8	-10х70	174	1.0	8.0		С245-4	
	225	12	-10х125	174	1.7	20.4		С245-4	Отв.
	226	2	-10х85	174	1.2	2.4		С245-4	Отв.
	430	1	-6х125	174	1.0	1.0		С245-4	Отв.
1Б14-3	851	1	ДВУТАВР20Ш1	11630	356.1	356.1		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				3.9		397.2		

Требуется изготовить

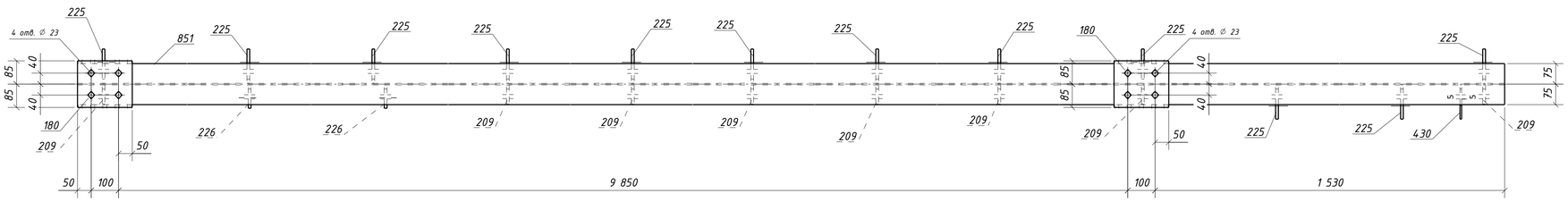
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б14-3	1	397.2	397.2
		Итого:	397.2

Выборка металла

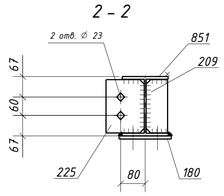
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	36.2
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	356.1
		Масса напл. металла:	3.9
		Итого:	397.2



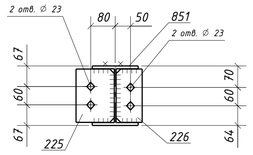
1 - 1



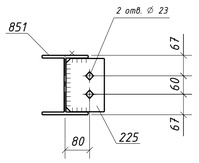
2 - 2



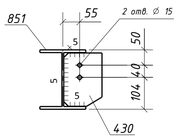
3 - 3



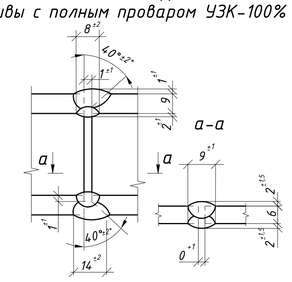
4 - 4



5 - 5



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

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 105	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б14-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

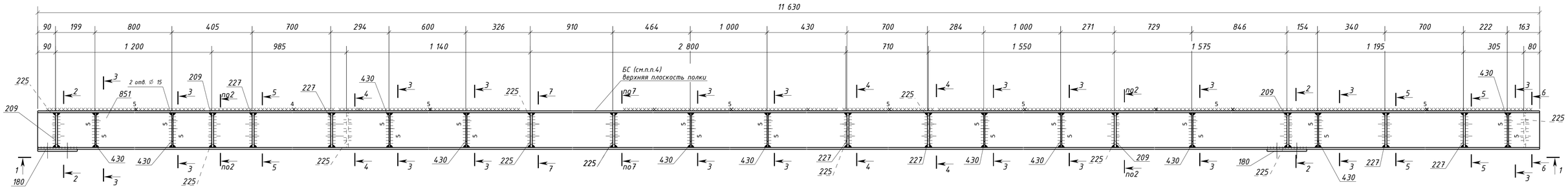
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	4	-10х70	174	1.0	4.0		С245-4	
	225	12	-10х125	174	1.7	20.4		С245-4	Отв.
	227	6	-10х85	174	1.2	7.2		С245-4	Отв.
	430	11	-6х125	174	1.0	11.0		С245-4	Отв.
1Б14-4	851	1	ДВУТАВР20Ш1	11630	356.1	356.1		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				4.0		408.1		

Требуется изготовить

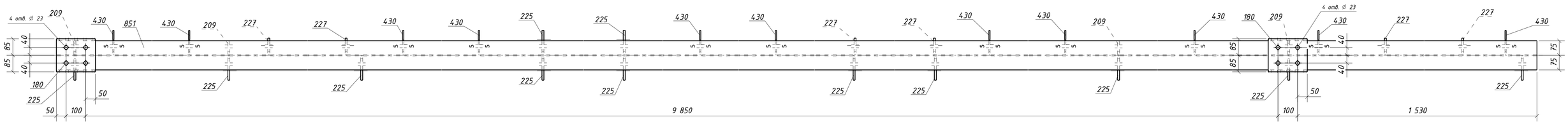
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б14-4	1	408.1	408.1
		Итого:	408.1

Выборка металла

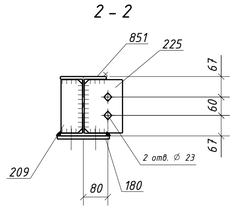
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	37.0
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	356.1
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	408.1



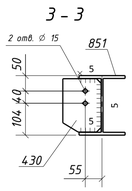
1 – 1



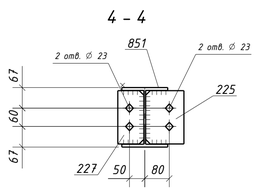
2 – 2



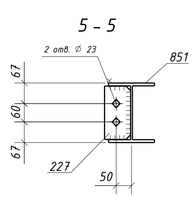
3 – 3



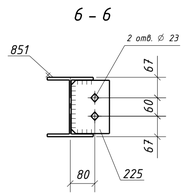
4 – 4



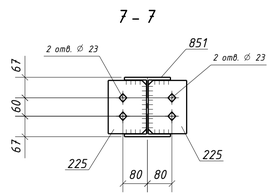
5 – 5



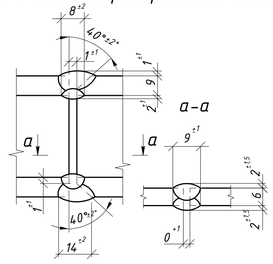
6 – 6



7 – 7



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

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 106 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б14-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

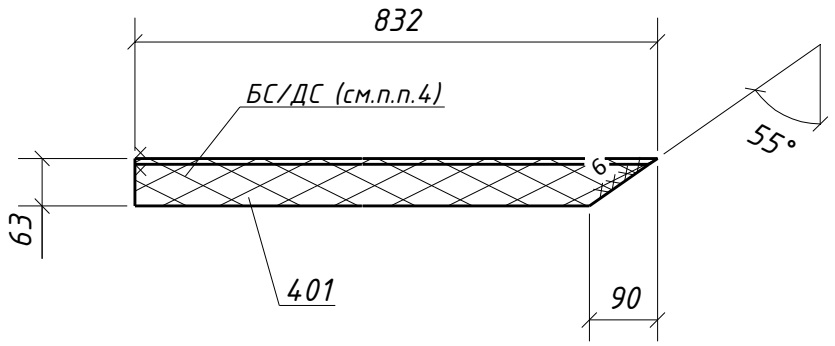
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-1	401	1	L100x63x8	832	8.2	8.2		С245-4	
							8.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-1	1	8.2	8.2
		Итого:	8.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	8.2



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
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	107	1

Ригель фахверка 1В-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

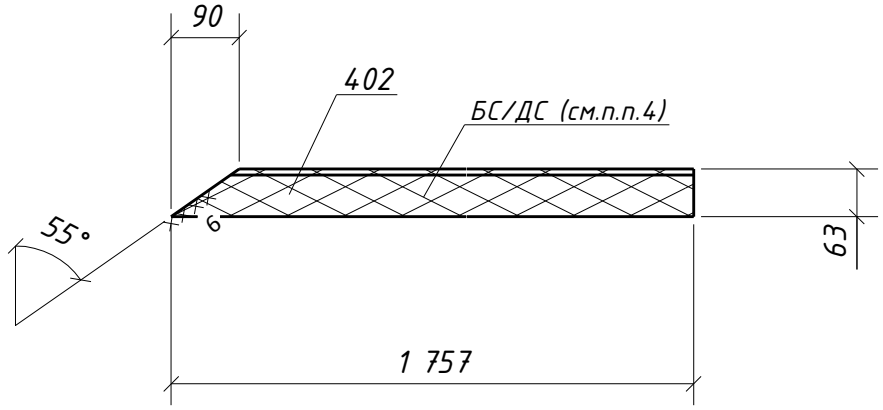
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-2	402	1	L100х63х8	1757	17.3	17.3		С245-4	
							17.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-2	1	17.3	17.3
		Итого:	17.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	17.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	17.3



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
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	108	1

Ригель фахверка 1В-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

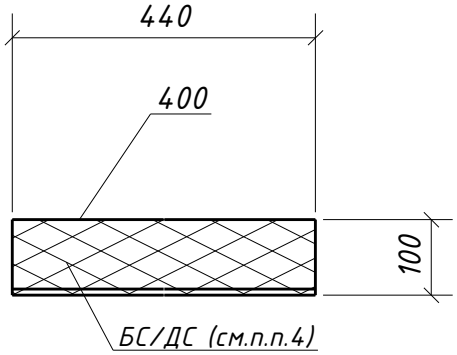
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-3	400	1	L100x63x8	440	4.3	4.3		С245-4	
							4.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-3	1	4.3	4.3
		Итого:	4.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	4.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	4.3



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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	109	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Ригель фахверка 1В-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

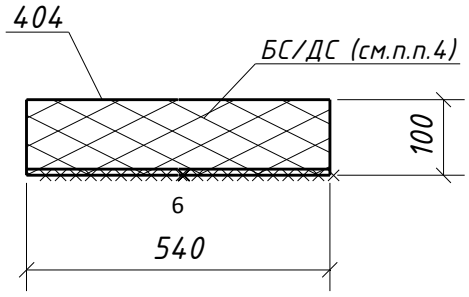
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-4	404	1	L100x63x8	540	5.3	5.3		С245-4	
							5.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-4	1	5.3	5.3
		Итого:	5.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	5.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	5.3



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
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	110	1

Ригель фахверка 1В-4

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

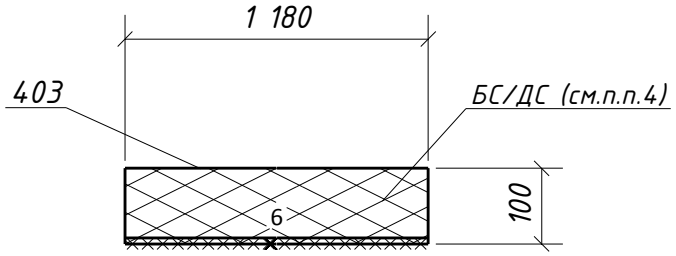
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-5	403	1	L100х63х8	1180	11.6	11.6		С245-4	
							11.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-5	1	11.6	11.6
		Итого:	11.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	11.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	11.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	111	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Ригель фахверка 1В-5

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

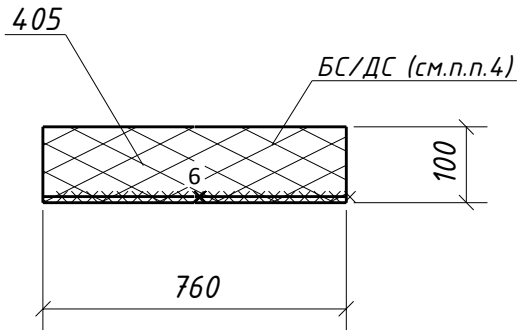
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-6	405	1	L100x63x8	760	7.5	7.5		С245-4	
							7.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-6	1	7.5	7.5
		Итого:	7.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	7.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	7.5



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
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	112	1

Ригель фахверка 1В-6

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

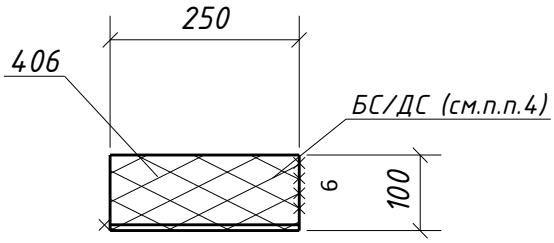
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-7	406	1	L100х63х8	250	2.5	2.5		С245-4	
							2.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-7	1	2.5	2.5
		Итого:	2.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	2.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	2.5



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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	113	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Ригель фахверка 1В-7

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

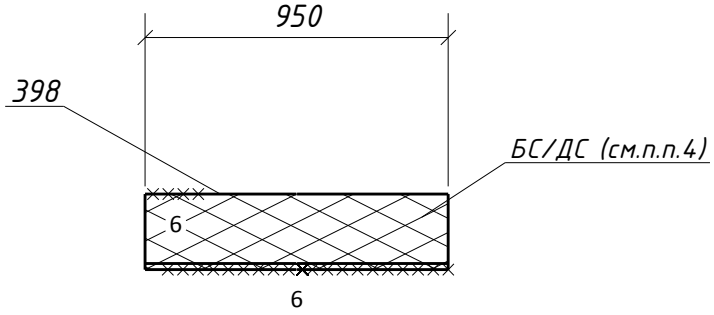
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-8	398	1	L100x63x8	950	9.4	9.4		С245-4	
							9.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-8	1	9.4	9.4
		Итого:	9.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	9.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	9.4



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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	114	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Ригель фахверка 1В-8

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

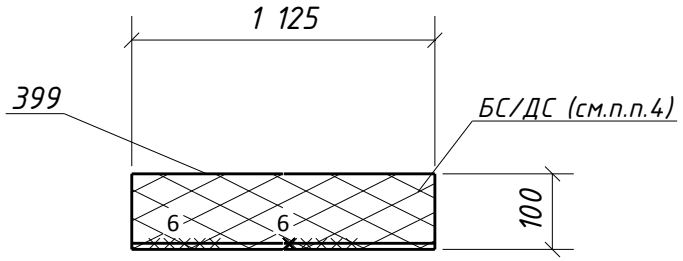
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-9	399	1	L100х63х8	1125	11.1	11.1		С245-4	
							11.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-9	1	11.1	11.1
		Итого:	11.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	11.1
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	11.1



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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	115	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Ригель фахверка 1В-9

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

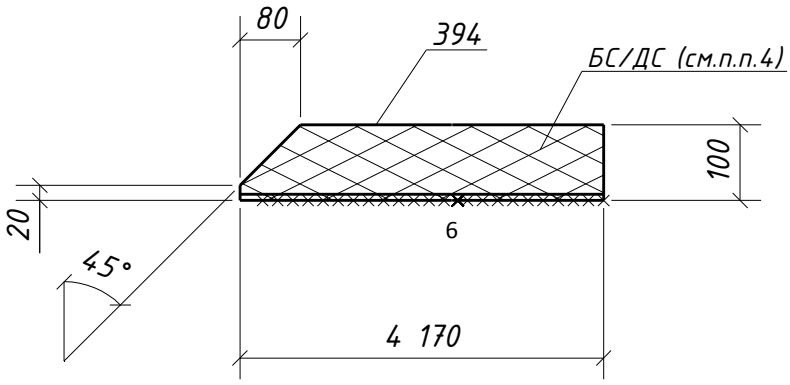
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-10	394	1	L100х63х8	4170	41.1	41.1		С245-4	
							41.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-10	1	41.1	41.1
		Итого:	41.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	41.1
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	41.1



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-КМД

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

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Конвейерная галерея №3	Стадия: Р; Лист: 116; Листов: 1
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24	Ригель фахверка 1В-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

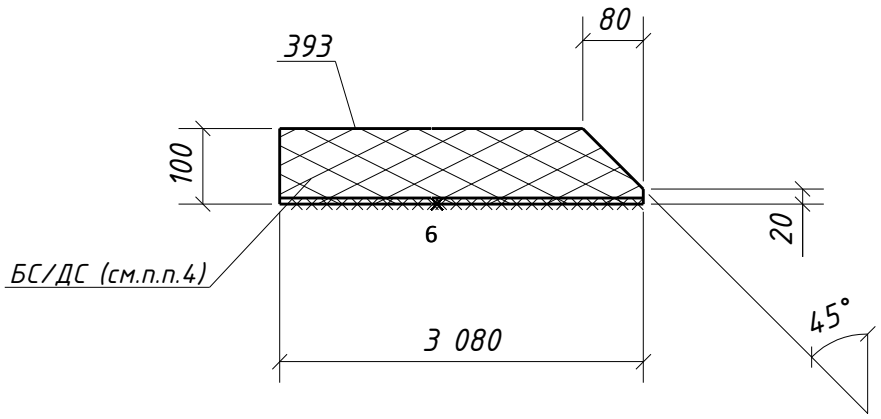
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-11	393	1	L100х63х8	3080	30.4	30.4		С245-4	
							30.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-11	1	30.4	30.4
		Итого:	30.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	30.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	30.4



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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

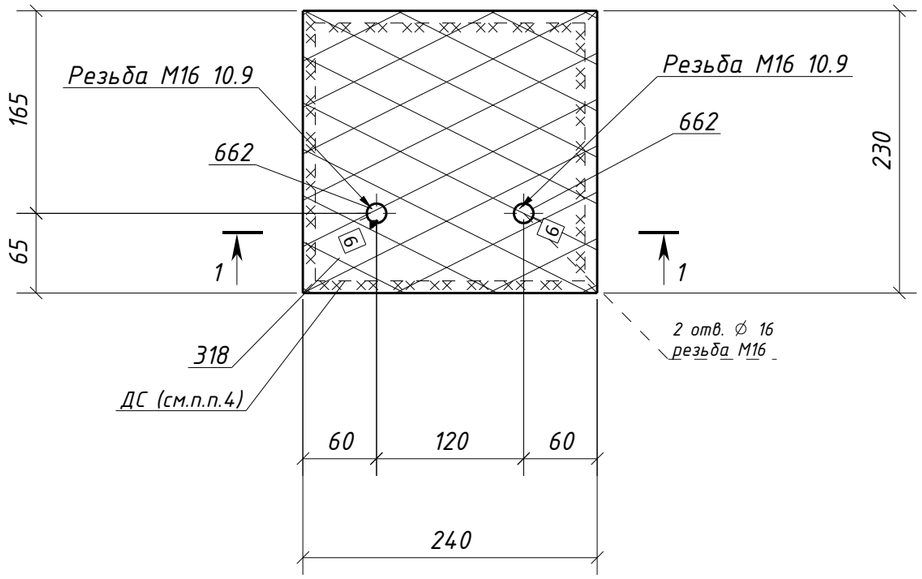
Стадия	Лист	Листов
Р	117	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

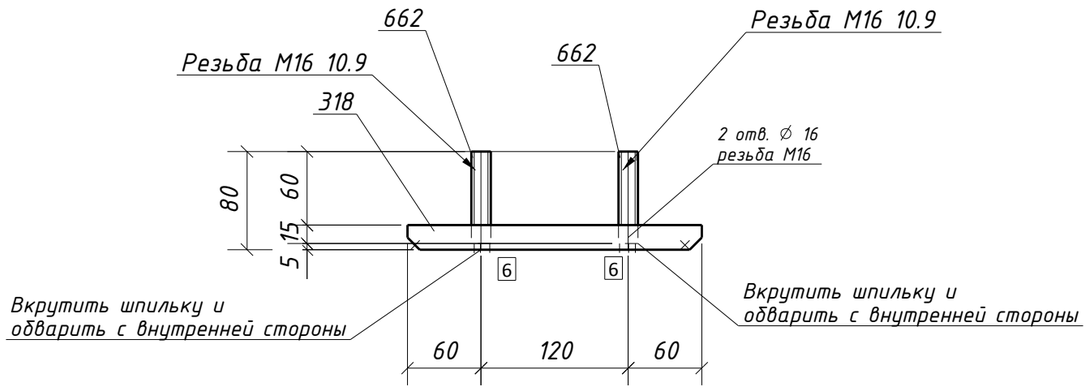
Ригель фахверка 1В-11

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



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		
13Д1-1	318	1	-20х230	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
13Д1-1	62	8.4	520.8
Итого:			520.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	1.2
С355-5	-20	ГОСТ 19903-2015	514.6
Масса напл. металла:			6.2
Итого:			522.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 12 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	118	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Закладная деталь 13Д1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

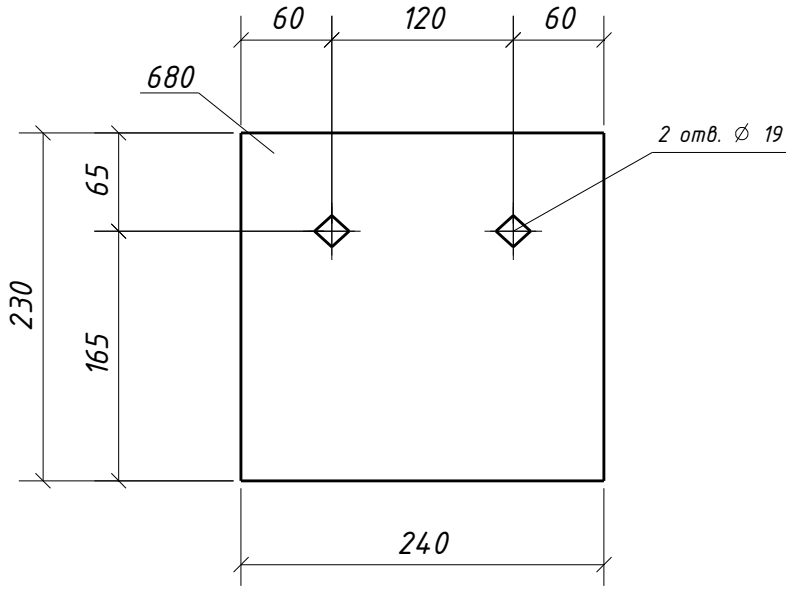
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
13Д1-2	680	1	-5х230	240	2.2	2.2		С245-4	Отв.
							2.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
13Д1-2	62	2.2	136.4
		Итого:	136.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-5	ГОСТ 19903-2015	136.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	136.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	119	1

Закладная деталь 13Д1-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

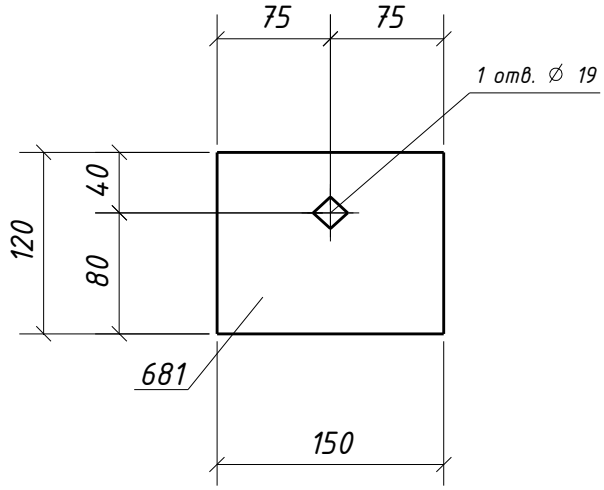
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
13Д2-1	681	1	-5х120	150	0.7	0.7		С245-4	Отв.
							0.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
13Д2-1	68	0.7	47.6
		Итого:	47.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-5	ГОСТ 19903-2015	47.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	47.6



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. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	120	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Закладная деталь 13Д2-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

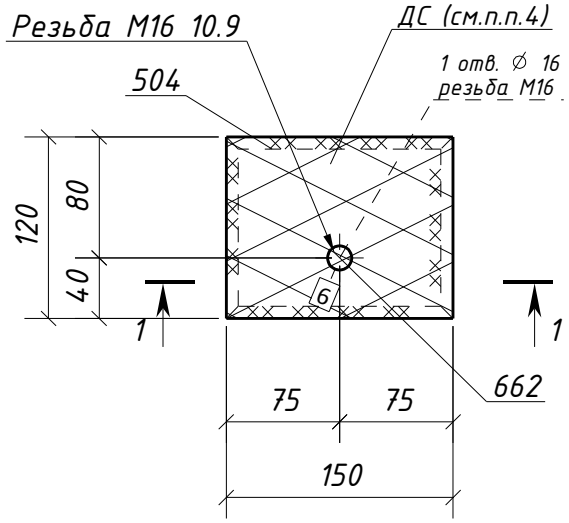
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
13Д2-2	504	1	-16х120	150	2.1	2.1		С355-5	Отв.
	662	1	Круг16	75	0.01	0.01		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.0						2.1		

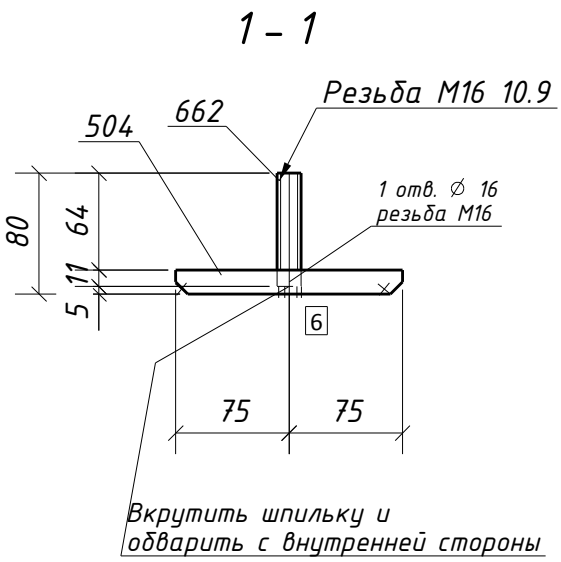
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
13Д2-2	68	2.1	142.8
Итого:			142.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	0.7
С355-5	-16	ГОСТ 19903-2015	142.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			143.5





1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 12 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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

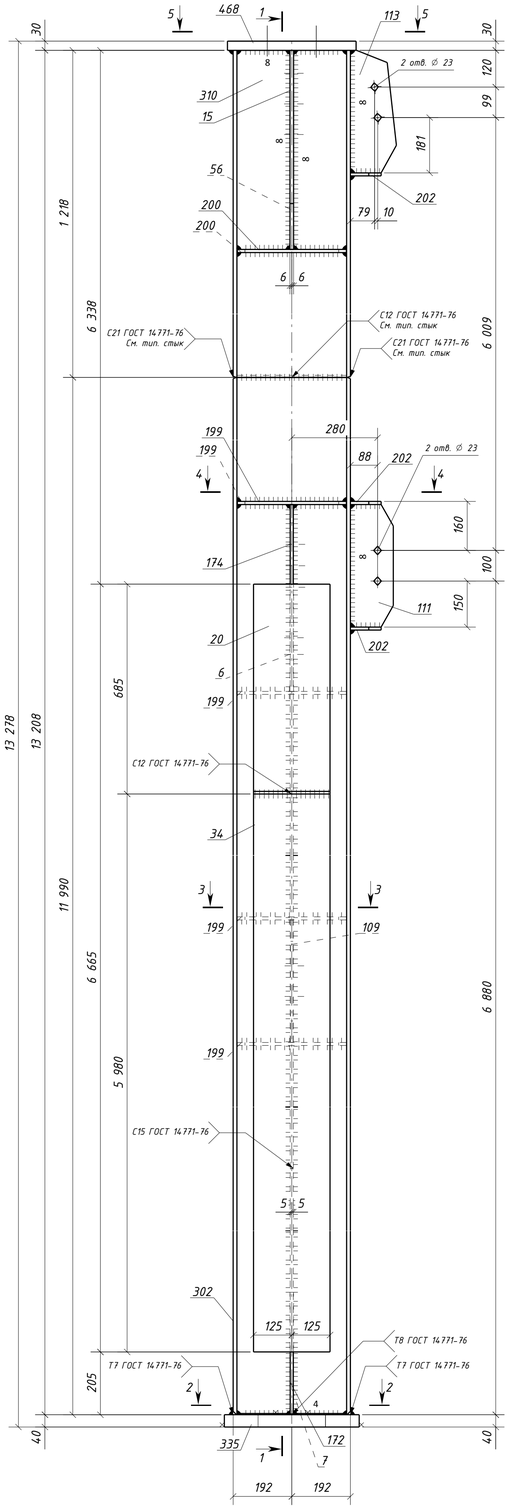
Стадия	Лист	Листов
Р	121	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

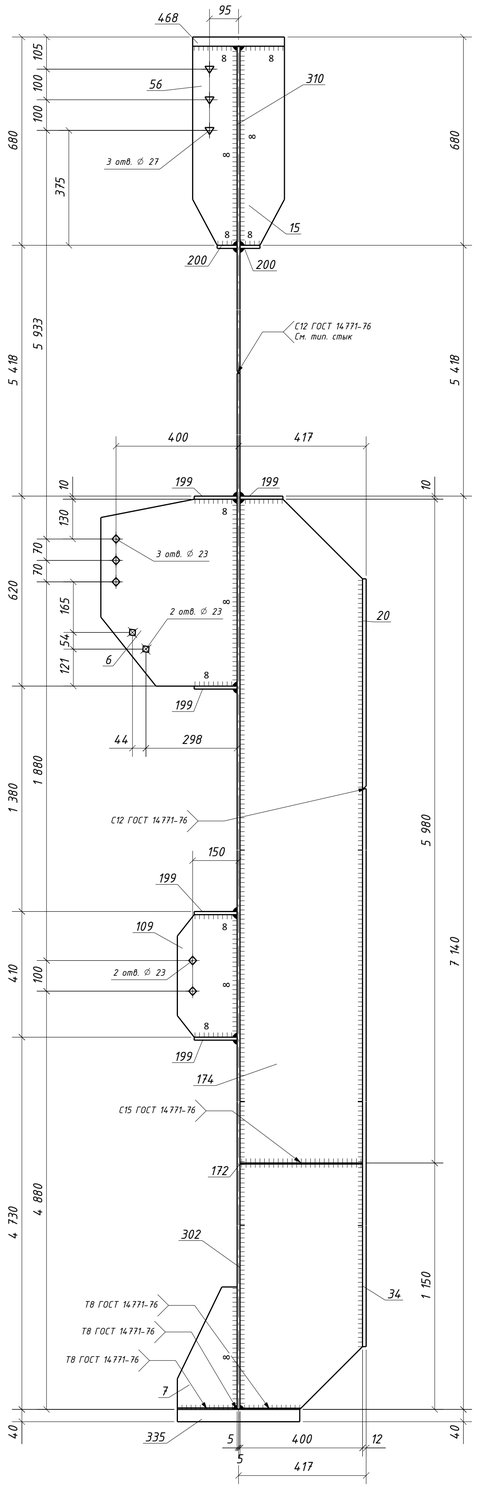
Закладная деталь 13Д2-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

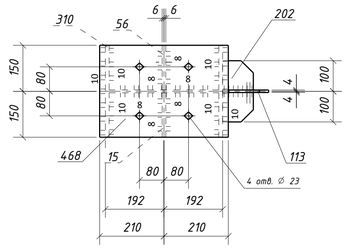
Формат А4



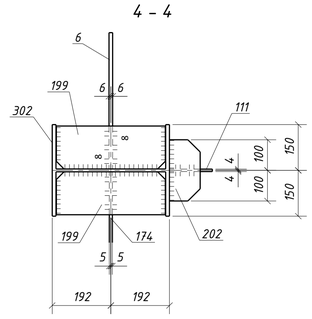
1 – 1



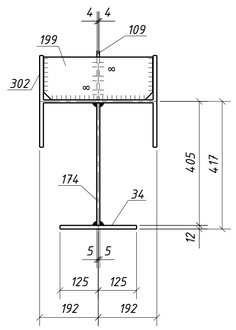
5 – 5



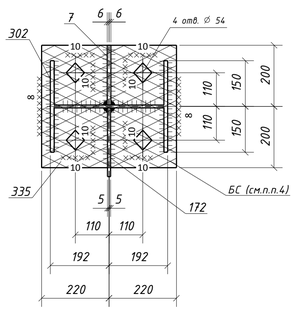
4 – 4



3 – 3



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-1	6	1	-12х445	610	22.8	22.8		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	20	1	-12х250	685	16.0	16.0		С245-4	
	34	1	-12х250	5980	140.8	140.8		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	109	1	-8х195	400	4.9	4.9		С245-4	Отв.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	113	1	-8х150	400	3.8	3.8		С245-4	Отв.
	172	1	-10х400	1150	34.4	34.4		С245-4	
	174	1	-10х400	5980	185.1	185.1		С245-4	
	199	5	-10х140	356	3.9	19.5		С245-4	
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	3	-10х100	200	1.6	4.8		С245-4	
	302	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-4	
	310	1	ДВУТАВР40Ш1	1218	108.0	108.0		С255-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.2					17.2			

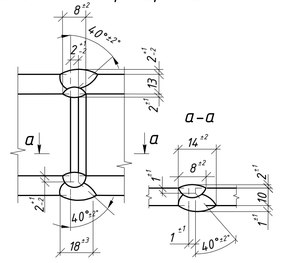
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-1	1	1737.2	1737.2
		Итого:	1737.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	12.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	247.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	204.7
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1170.7
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
		Масса напл. металла:	17.2
		Итого:	1737.2

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



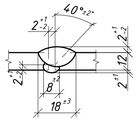
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС - с ближней стороны детали;
   - ДС - с дальней стороны детали;
   - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

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

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

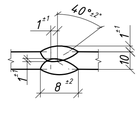
С12 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)



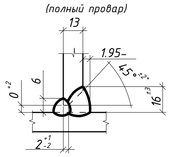
С15 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)



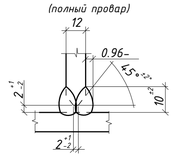
Т7 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)



Т8 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)



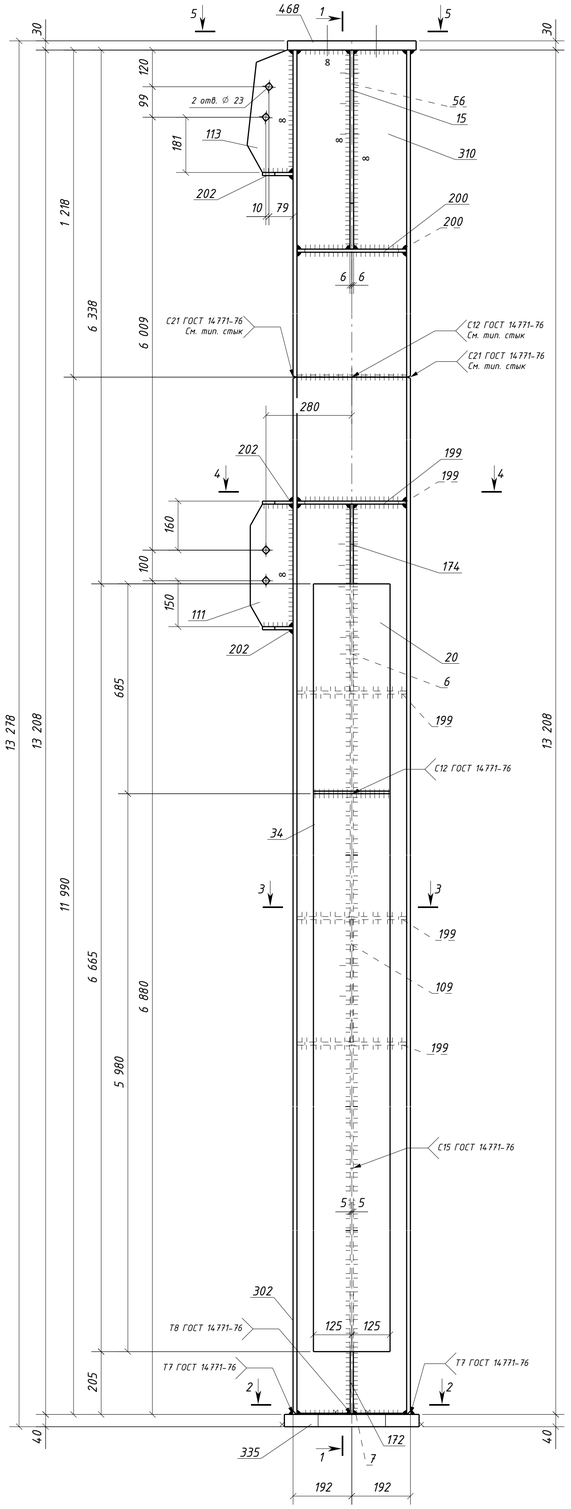
							1632-2021-2.1.3-КМД		
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
							Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 122	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24		Колонна 1К1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыпаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

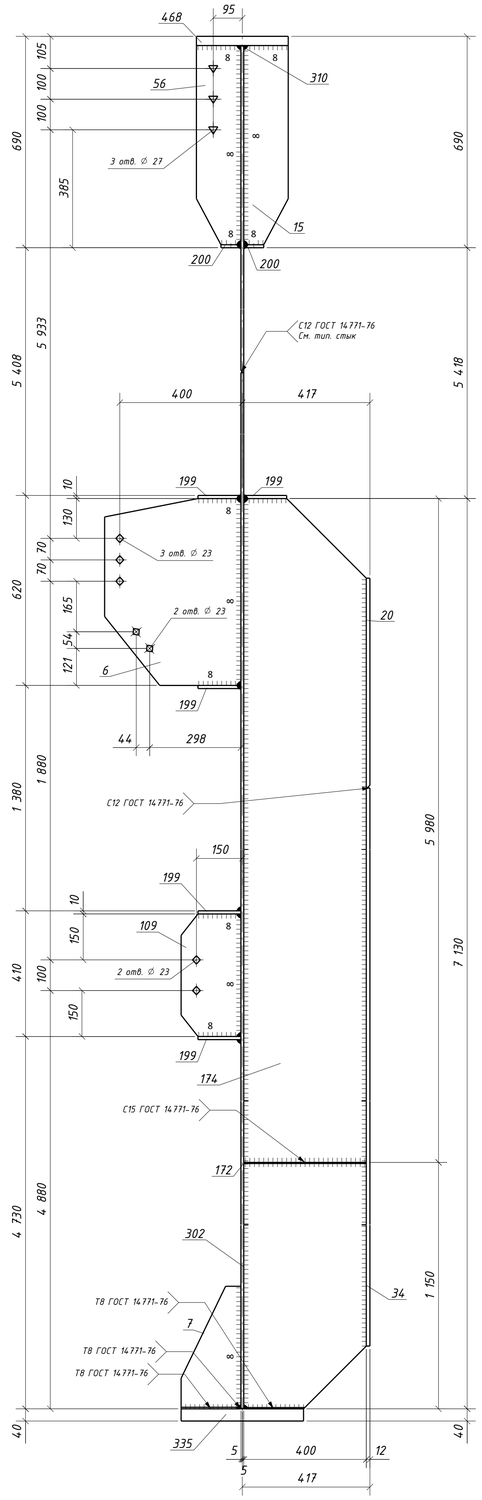
Подп. и дата

Инв. № подл.

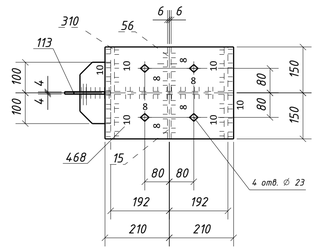
Формат А1



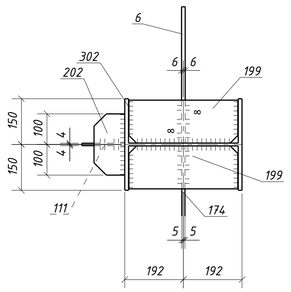
1 – 1



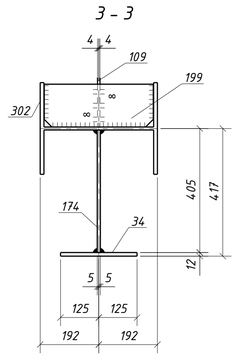
5 – 5



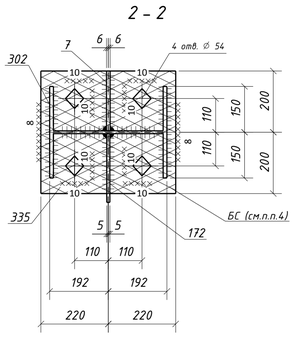
4 – 4



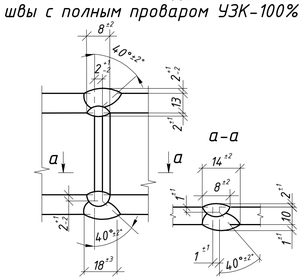
3 – 3



2 – 2



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.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1–2	6	1	-12x445	610	22.8	22.8		C245-4	Отв.
	7	1	-12x195	400	7.3	7.3		C245-4	
	15	1	-12x145	650	8.9	8.9		C245-4	
	20	1	-12x250	685	16.0	16.0		C245-4	
	34	1	-12x250	5980	140.8	140.8		C245-4	
	56	1	-12x145	650	8.9	8.9		C245-4	Отв.
	109	1	-8x195	400	4.9	4.9		C245-4	Отв.
	111	1	-8x140	400	3.5	3.5		C245-4	Отв.
	113	1	-8x150	400	3.8	3.8		C245-4	Отв.
	172	1	-10x400	1150	34.4	34.4		C245-4	
	174	1	-10x400	5980	185.1	185.1		C245-4	
	199	5	-10x140	356	3.9	19.5		C245-4	
	200	2	-10x65	356	1.8	3.6		C245-4	
	202	3	-10x100	200	1.6	4.8		C245-4	
	302	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		C255-4	
	310	1	ДВУТАВР40Ш1	1218	108.0	108.0		C255-4	
	335	1	-40x400	440	55.3	55.3		C355-5	Отв.
	468	1	-30x300	420	29.7	29.7		C355-5	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.2					1737.2			

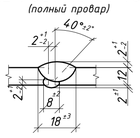
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1–2	1	1737.2	1737.2
		Итого:	1737.2

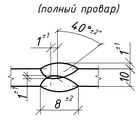
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	12.2
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	247.4
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	204.7
C255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1170.7
C355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
		Масса напл. металла:	17.2
		Итого:	1737.2

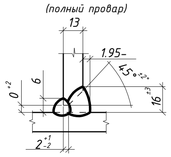
C12 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



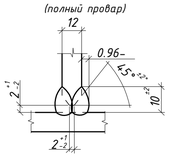
C15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



T7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



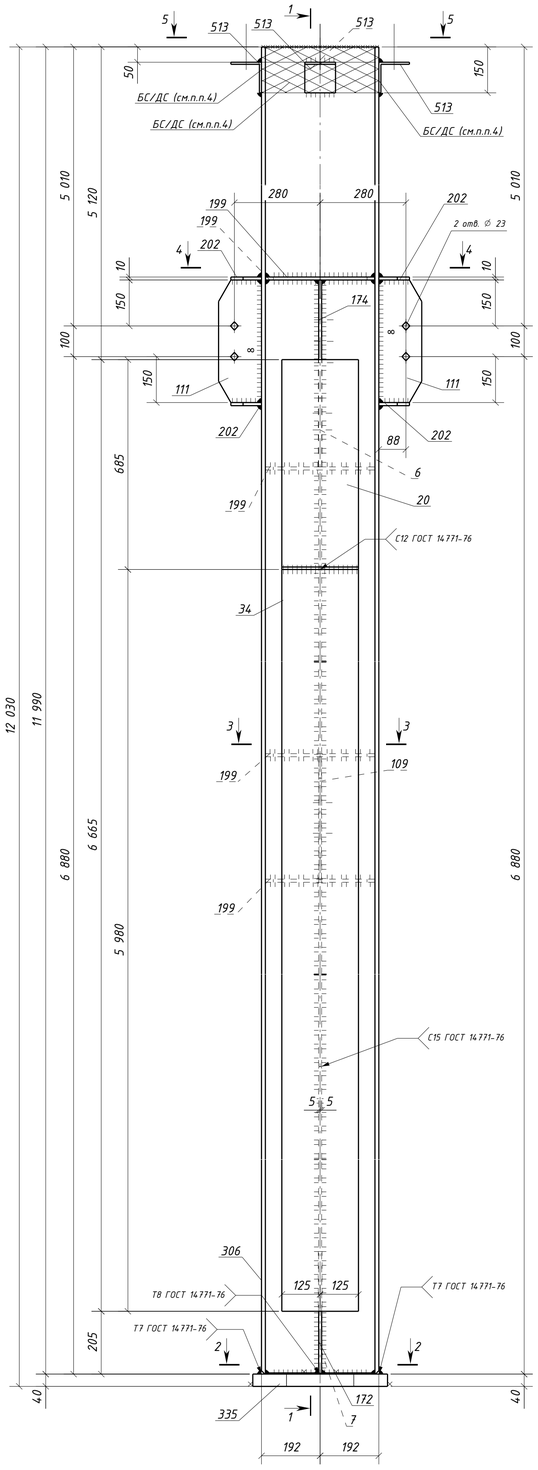
T8 ГОСТ 14771-76* (полный провар)

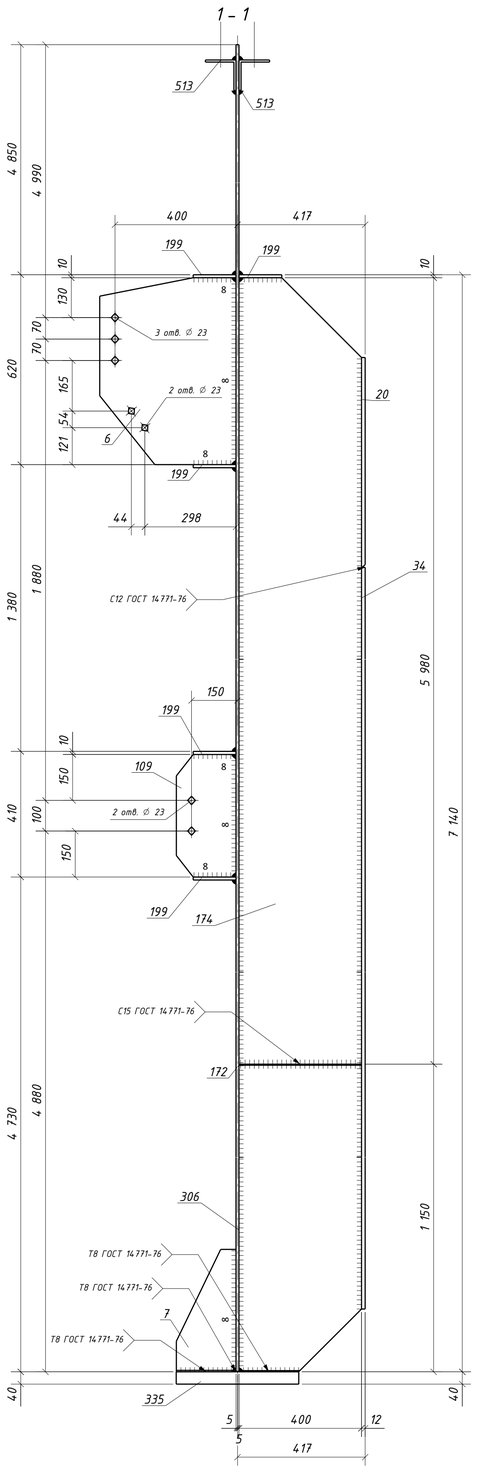


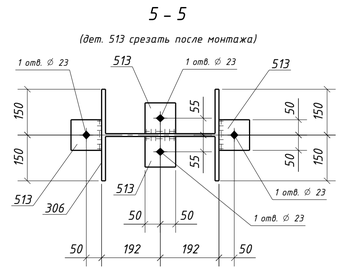
								1632–2021–2.1.3–КМД		
								Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч	Лист	№док.	Подпись	Дата					
								Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 123 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24			Колонна 1К1–2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24					

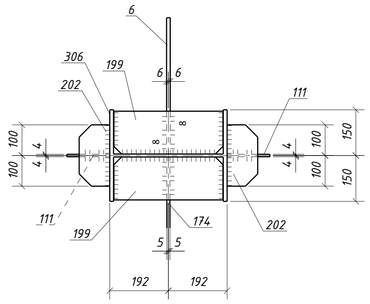
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

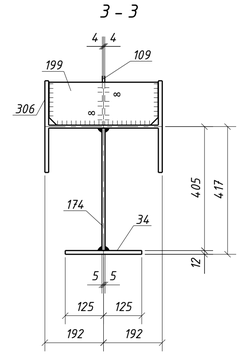
Формат А1

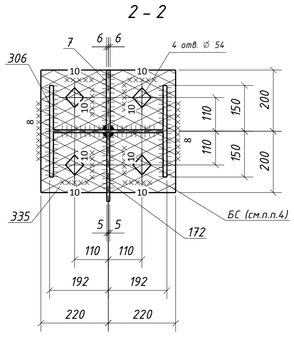


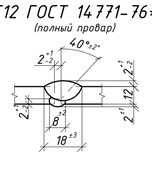


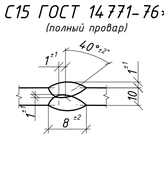


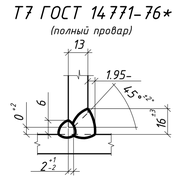


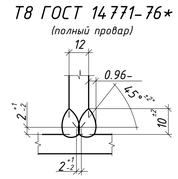


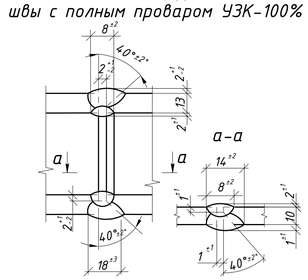












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-3	6	1	-12х445	610	22.8	22.8		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	20	1	-12х250	685	16.0	16.0		С245-4	
	34	1	-12х250	5980	140.8	140.8		С245-4	
	109	1	-8х195	400	4.9	4.9		С245-4	Отв.
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	172	1	-10х400	1150	34.4	34.4		С245-4	
	174	1	-10х400	5980	185.1	185.1		С245-4	
	199	5	-10х140	356	3.9	19.5		С245-4	
	202	4	-10х100	200	1.6	6.4		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-	
	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: 15.7						1582.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-3	2	1582.3	3164.6
		Итого:	3164.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	23.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	490.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	373.8
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:	31.4
		Итого:	3164.6

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.

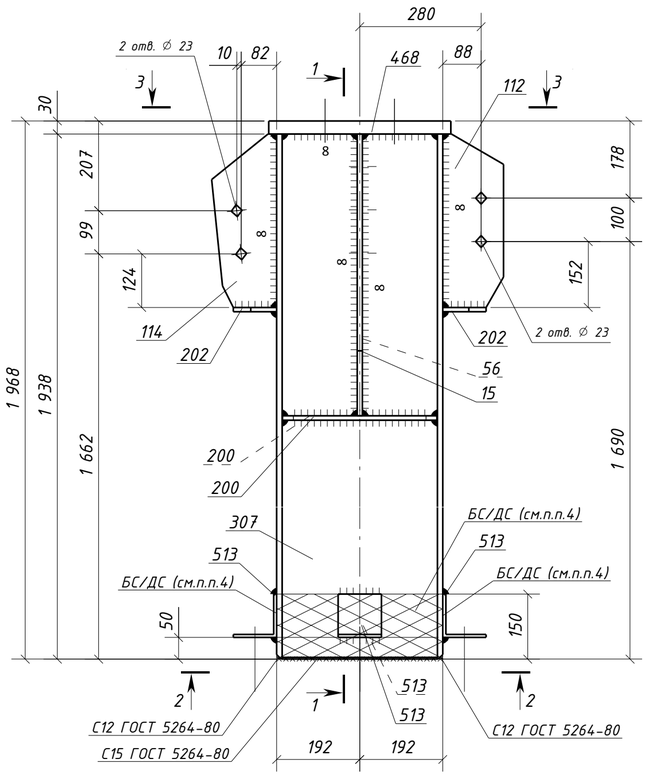
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт
◆ - отверстие под временный болт

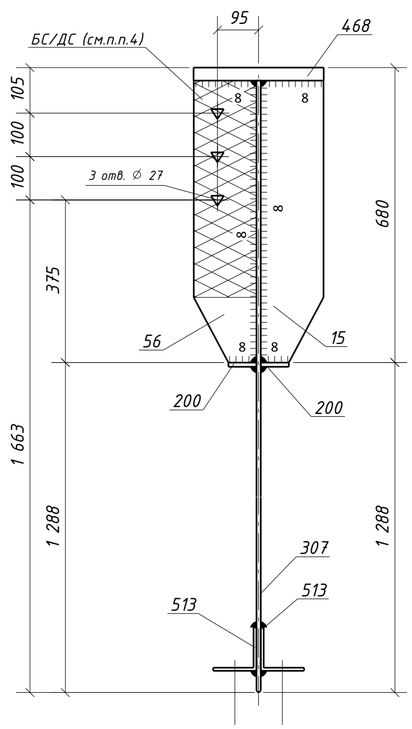
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	124	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

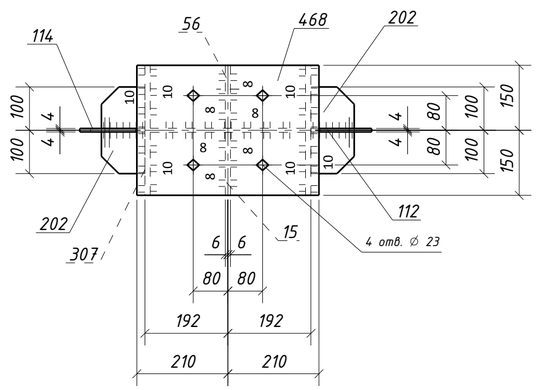
Формат А1



1 – 1

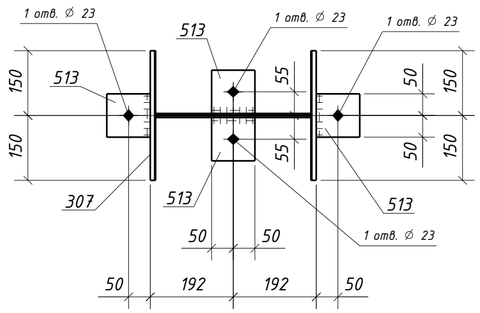


3 – 3

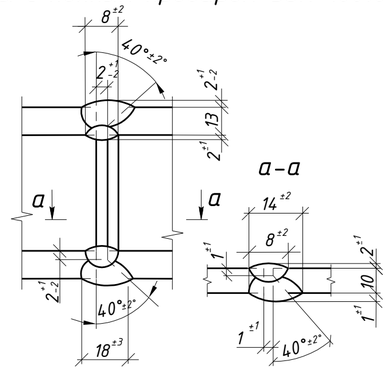


2 – 2

(дет. 513 срезать после монтажа)



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

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-4	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	112	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	114	1	-8х150	400	3.8	3.8		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	307	1	ДВУТАВР40Ш1	1938	171.8	171.8		С255-4	
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						240.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-4	1	240.2	240.2
		Итого:	240.2

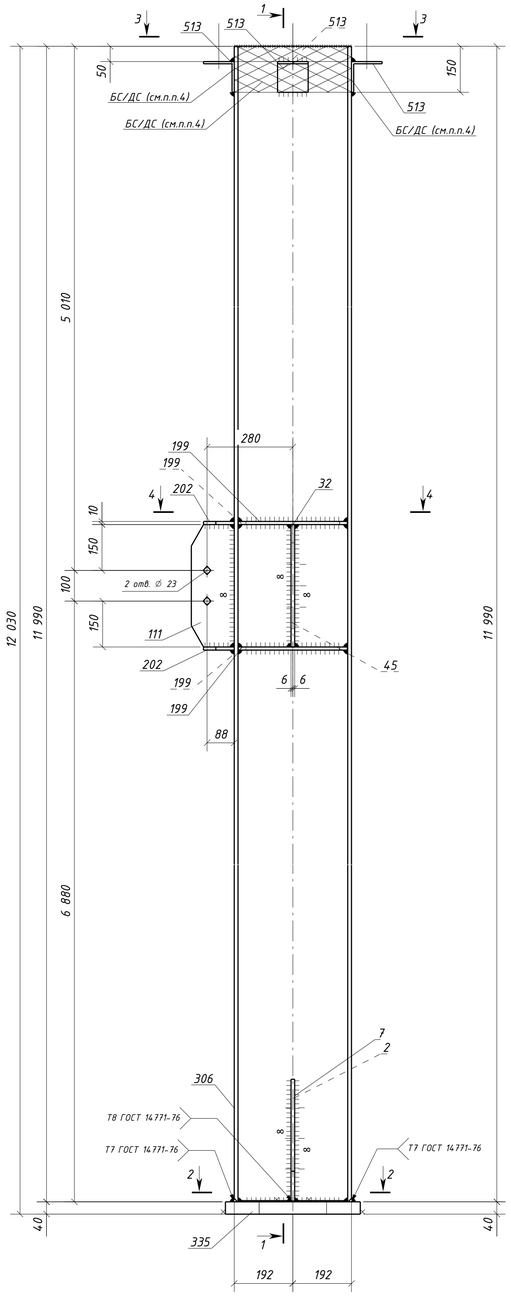
Выборка металла

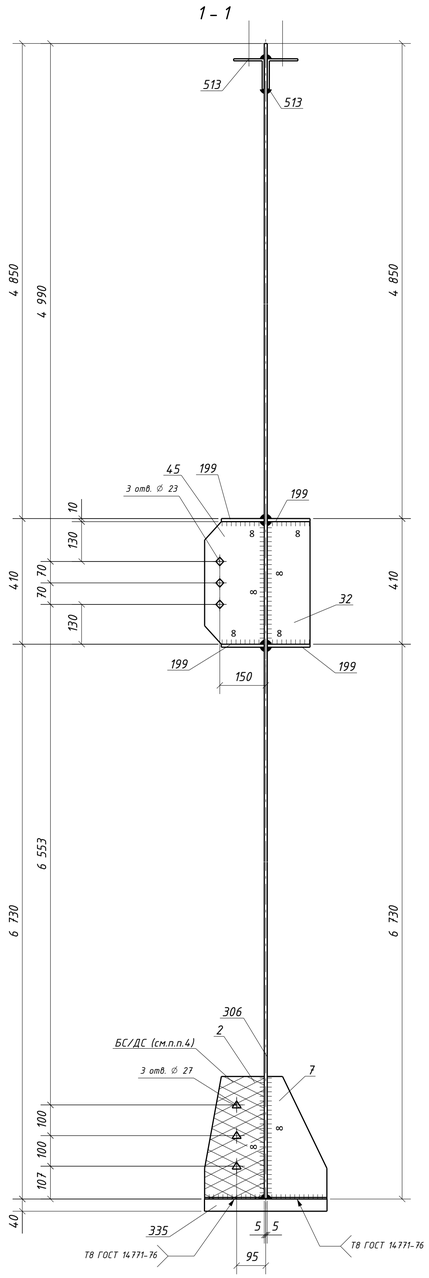
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	171.8
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	240.2

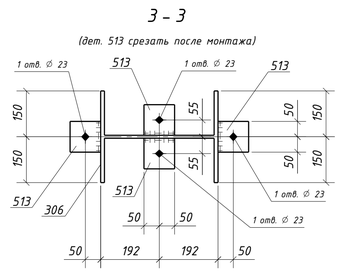
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 125	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

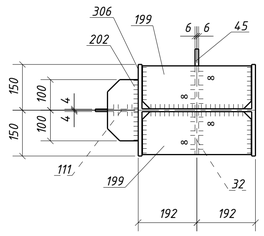
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

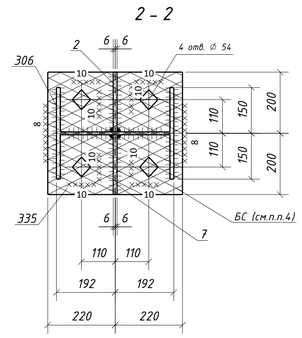
Формат А2











Спецификация металла на один сборочный элемент

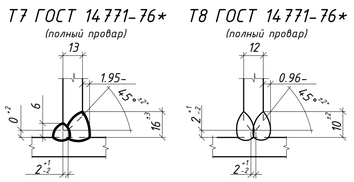
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-5	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	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	-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: 11.7					1183.6			

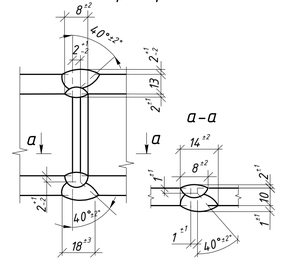
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-5	1	1183.6	1183.6
		Итого:	1183.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	18.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
		Масса напл. металла:	11.7
		Итого:	1183.6





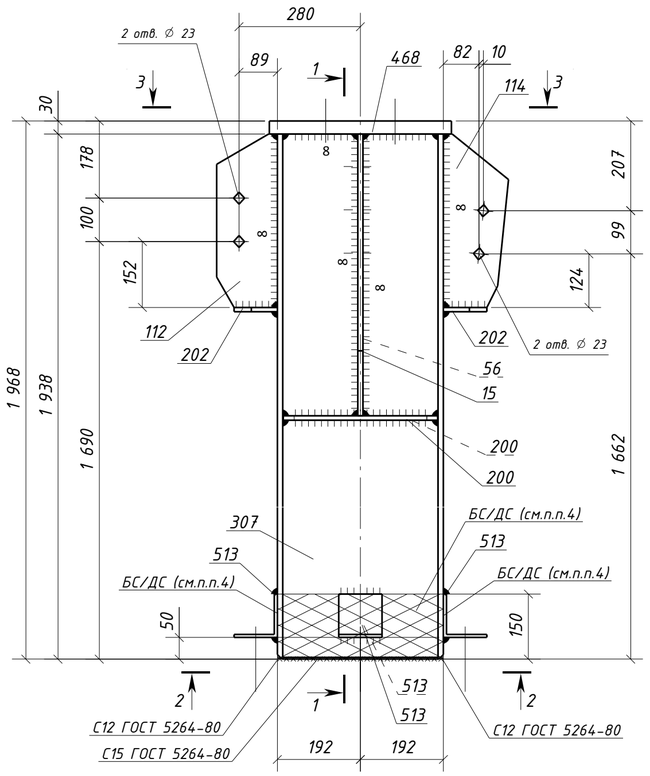
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

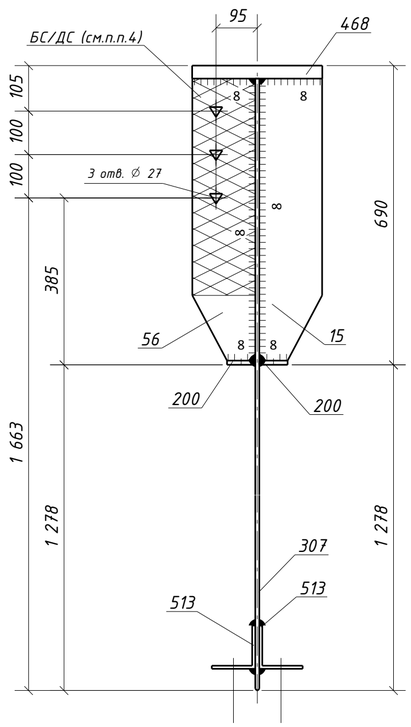
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 126	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

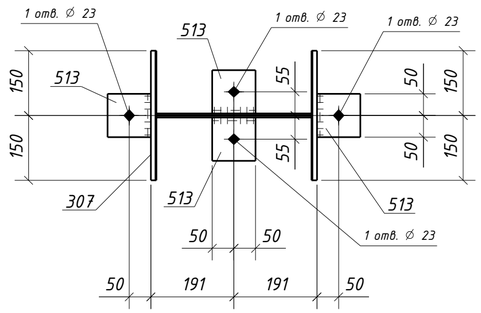


1 - 1

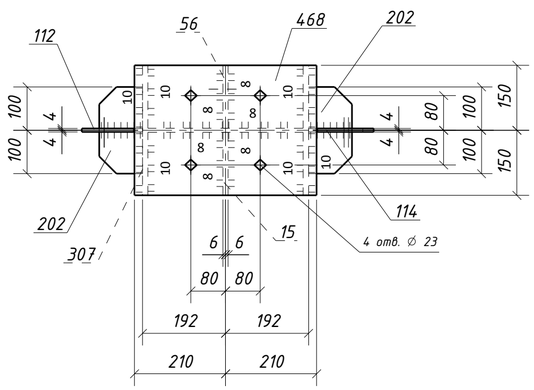


2 - 2

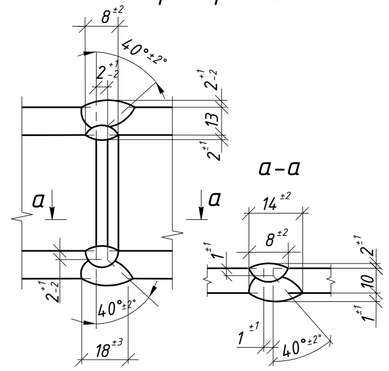
(дет. 513 срезать после монтажа)



3 - 3



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

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-6	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	112	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	114	1	-8х150	400	3.8	3.8		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	307	1	ДВУТАВР40Ш1	1938	171.8	171.8		С255-4	
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						240.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-6	1	240.2	240.2
		Итого:	240.2

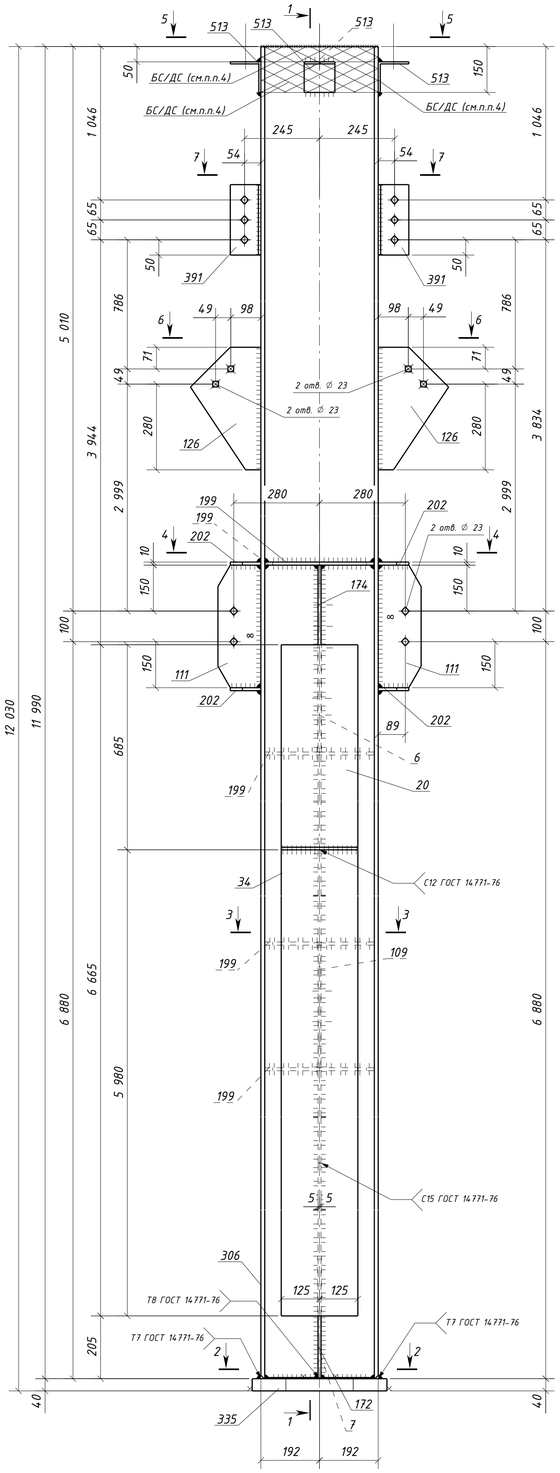
Выборка металла

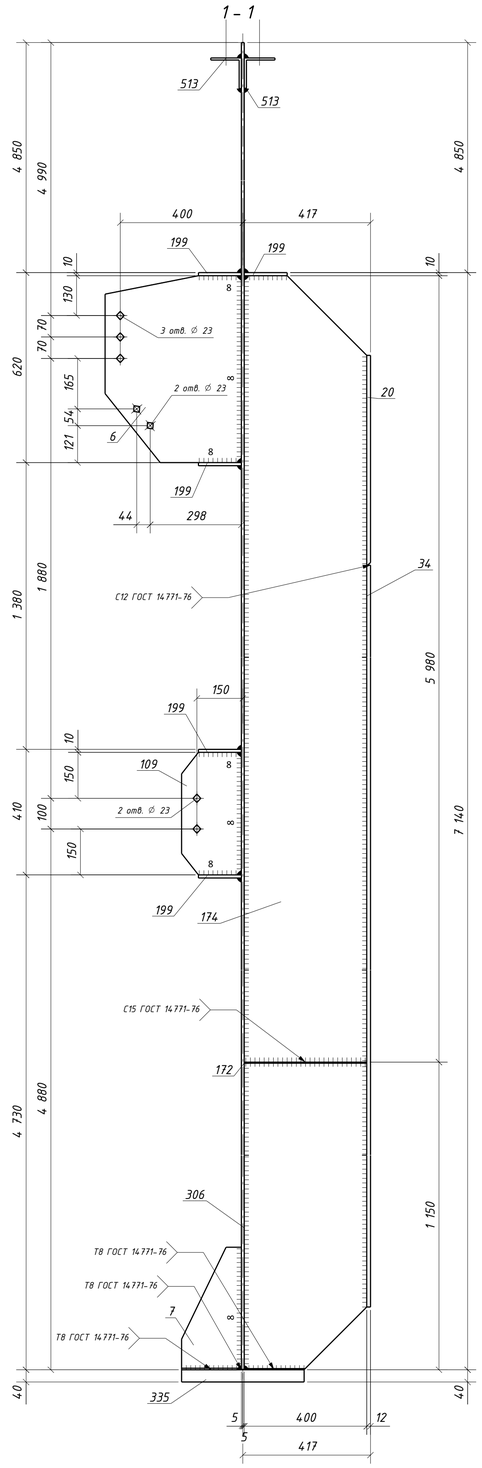
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	171.8
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	240.2

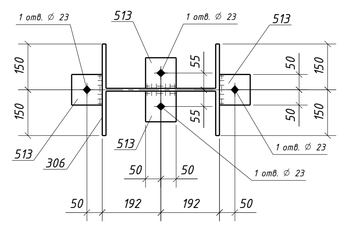
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 127 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

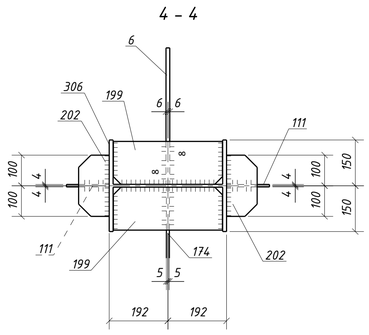
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

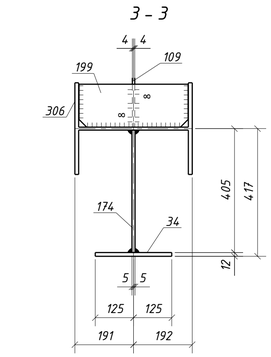
Формат А2

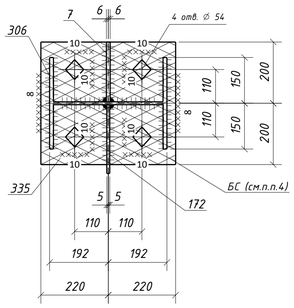


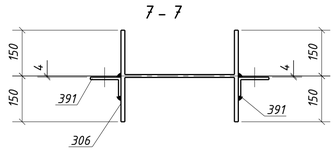


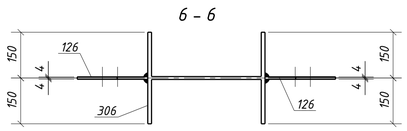












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-7	6	1	-12x445	610	22.8	22.8		С245-4	Отв.
	7	1	-12x195	400	7.3	7.3		С245-4	
	20	1	-12x250	685	16.0	16.0		С245-4	
	34	1	-12x250	5980	140.8	140.8		С245-4	
	109	1	-8x195	400	4.9	4.9		С245-4	Отв.
	111	2	-8x140	400	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	126	2	-8x230	400	5.8	11.6		С245-4	Отв.
	172	1	-10x400	1150	34.4	34.4		С245-4	
	174	1	-10x400	5980	185.1	185.1		С245-4	
	199	5	-10x140	356	3.9	19.5		С245-4	
	202	4	-10x100	200	1.6	6.4		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-4	
	335	1	-40x400	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	391	2	L100x63x8	230	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 15.8						1598.6		

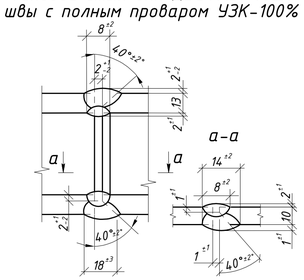
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-7	2	1598.6	3197.2
		Итого:	3197.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	47.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	490.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	373.8
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	8.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	9.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2125.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	110.6
	Масса напл. металла:		31.6
	Итого:		3197.2

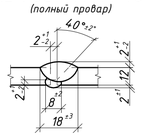
Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



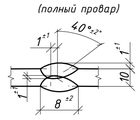
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт
◆ - отверстие под временный болт

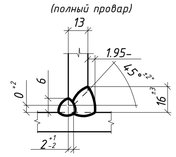
C12 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



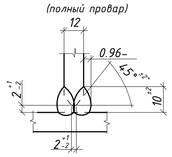
C15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



T7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



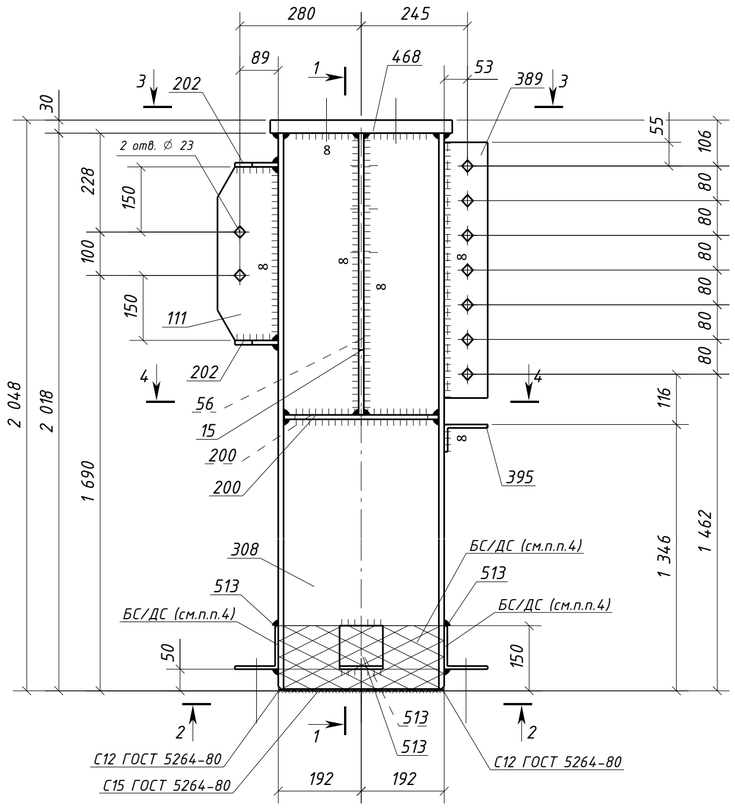
T8 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



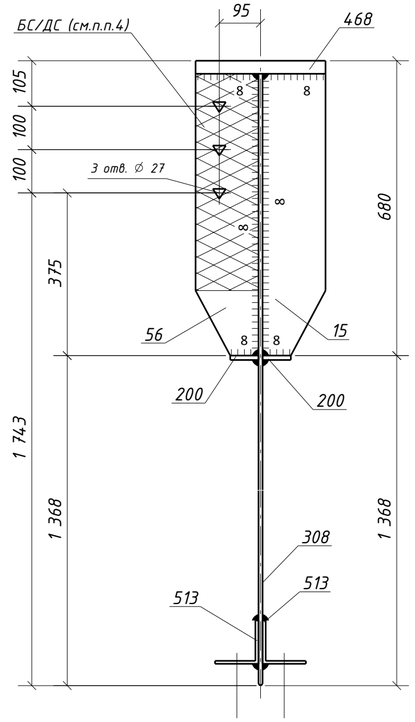
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	128	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

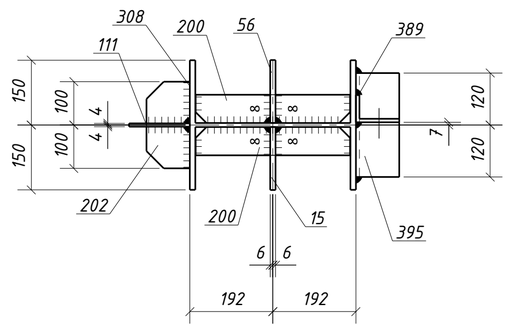
Формат А1



1 - 1

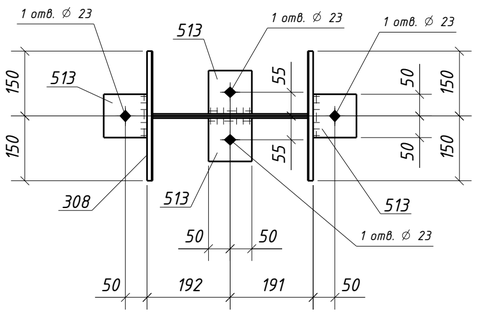


4 - 4

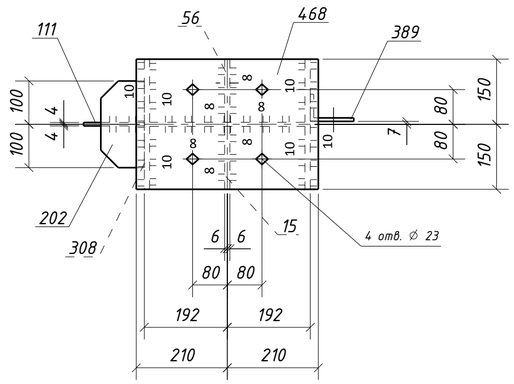


2 - 2

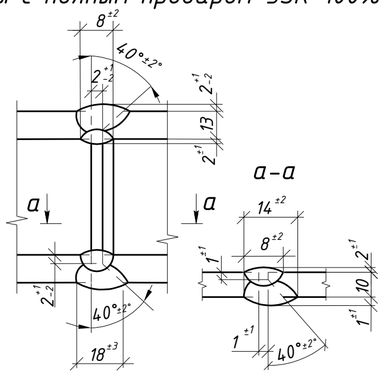
(дет. 513 срезать после монтажа)



3 - 3



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-8	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	308	1	ДВУТАВР40Ш1	2018	178.9	178.9		С255-4	
	389	1	L100х63х8	590	5.8	5.8		С245-4	Отв.
	395	1	L100х63х8	240	2.4	2.4		С245-4	
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						251.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-8	1	251.8	251.8
		Итого:	251.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.9
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	251.8

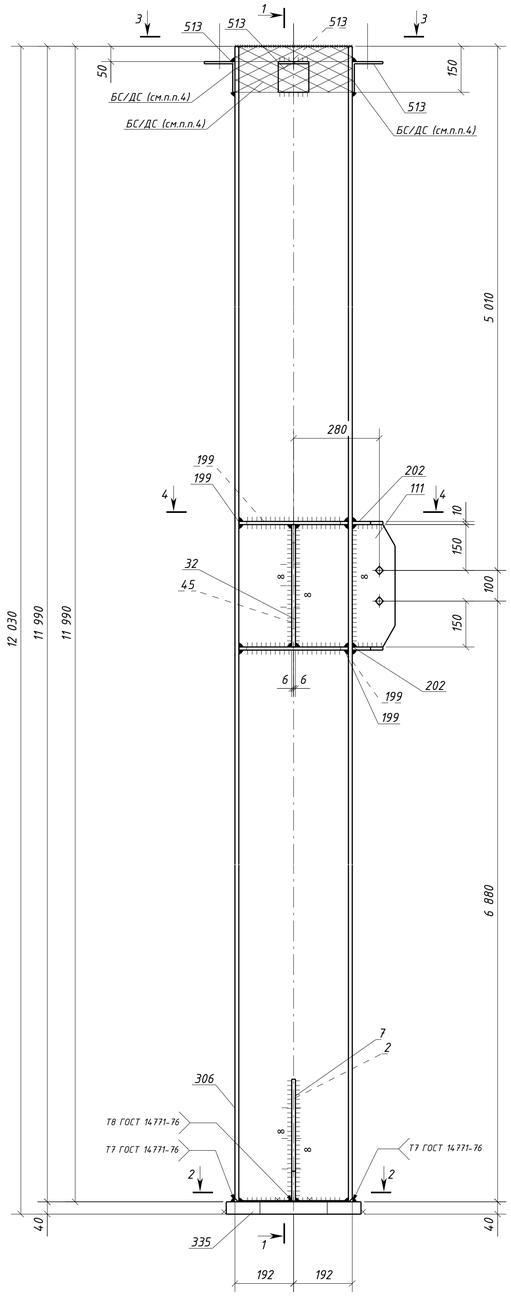
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС - с ближней стороны детали;
   - ДС - с дальней стороны детали;
   - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

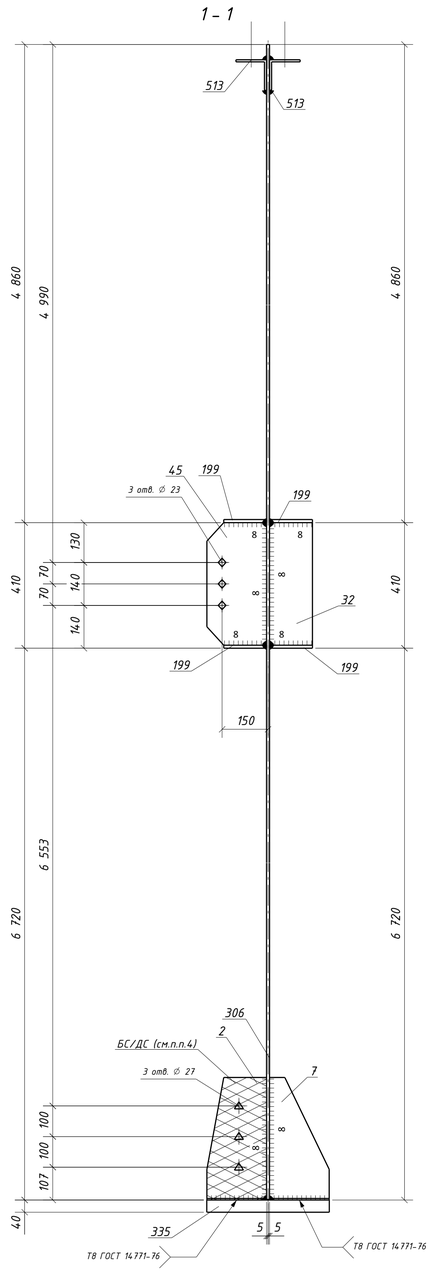
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

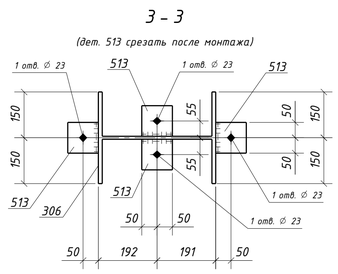
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 129 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

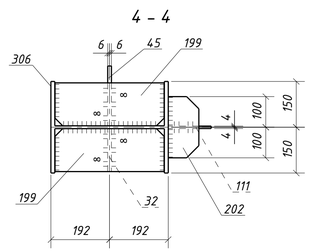
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

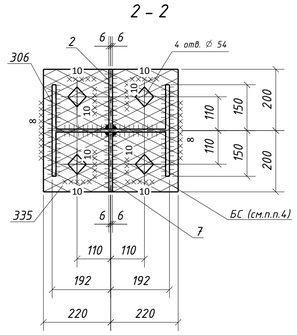
Формат А2











Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-9	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	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	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	-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: 11.7					1183.6			

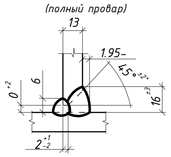
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-9	1	1183.6	1183.6
		Итого:	1183.6

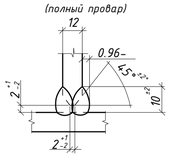
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	18.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
		Масса напл. металла:	11.7
		Итого:	1183.6

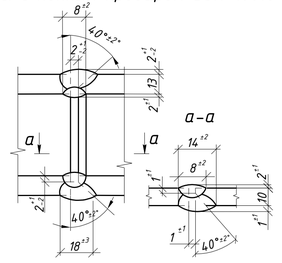
Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т8 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



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



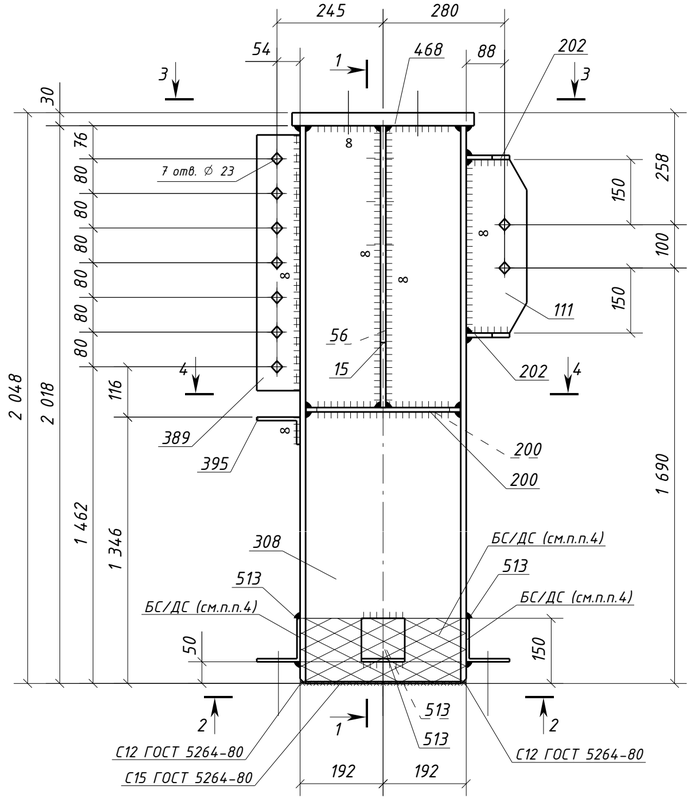
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

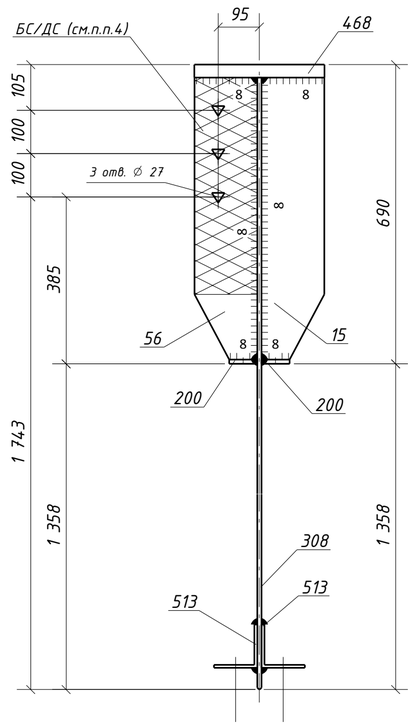
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 130 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24			

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

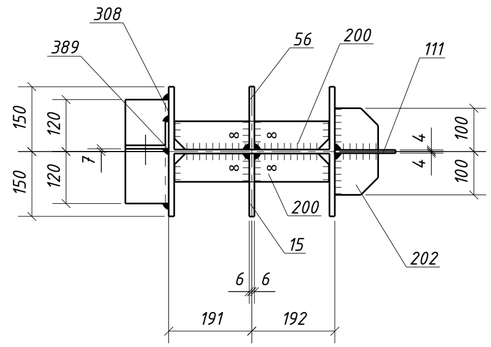
Формат А1



1 - 1

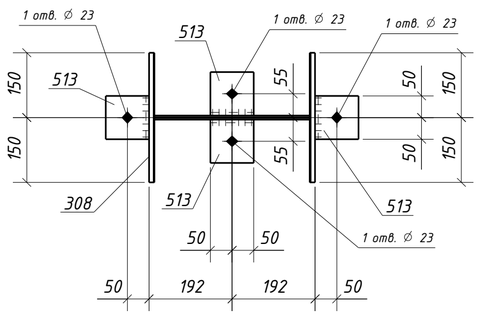


4 - 4

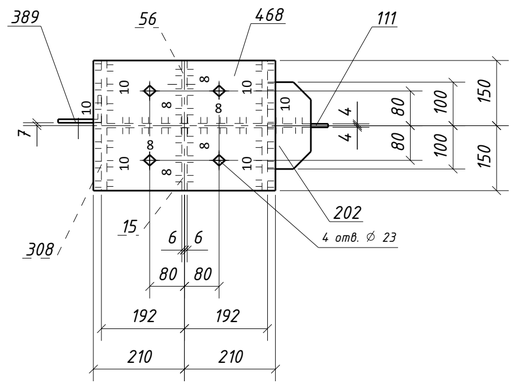


2 - 2

(дет. 513 срезать после монтажа)



3 - 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-10	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	308	1	ДВУТАВР40Ш1	2018	178.9	178.9		С255-4	
	389	1	L100х63х8	590	5.8	5.8		С245-4	Отв.
	395	1	L100х63х8	240	2.4	2.4		С245-4	
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						251.8		

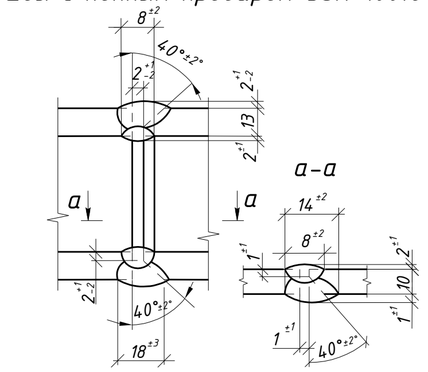
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-10	1	251.8	251.8
		Итого:	251.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.9
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	251.8

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



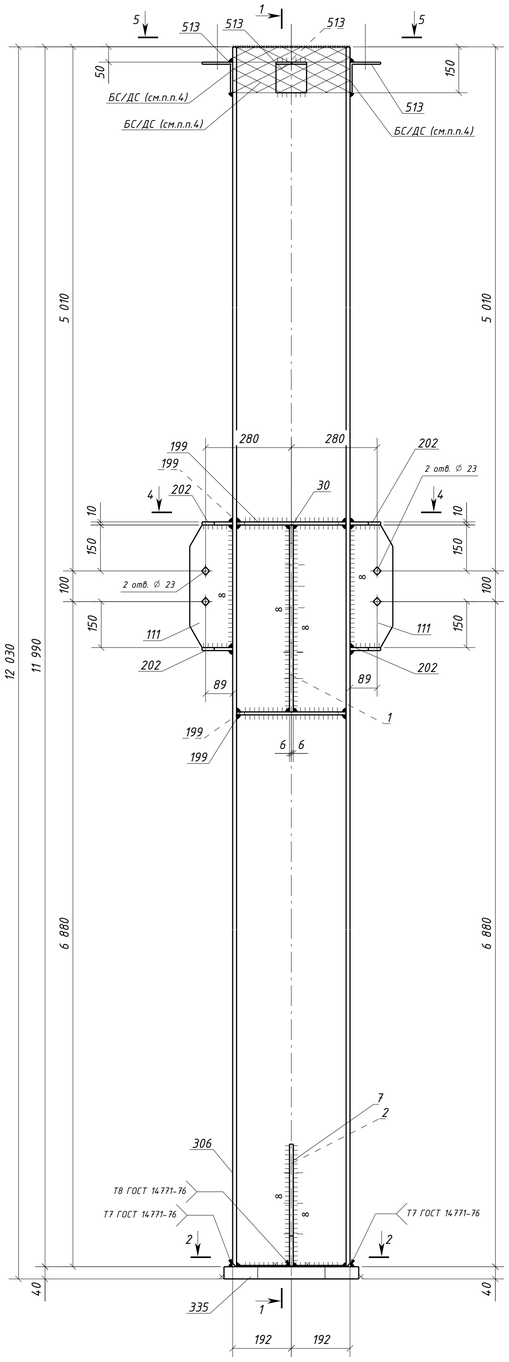
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

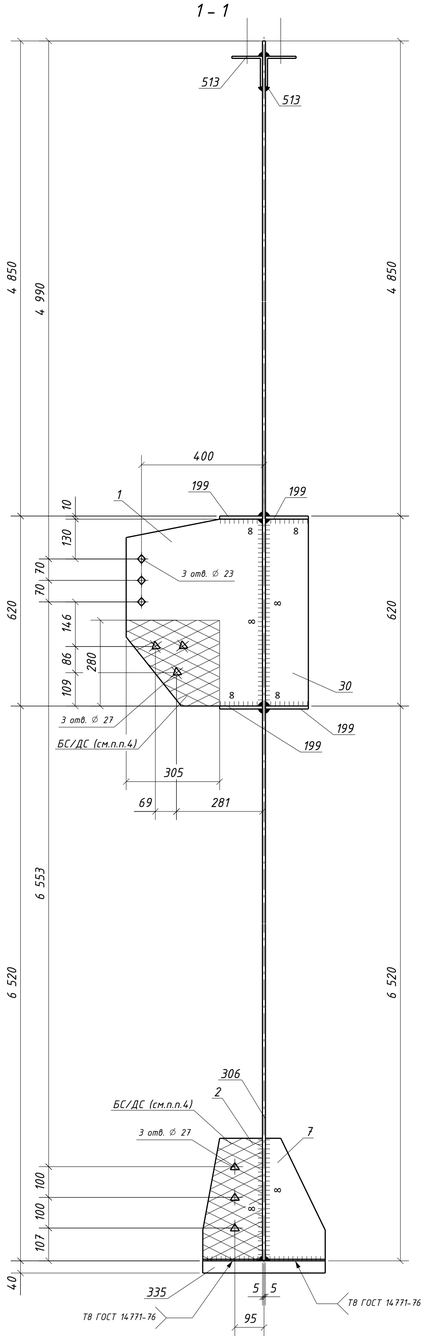
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

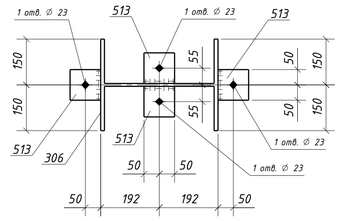
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 131 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

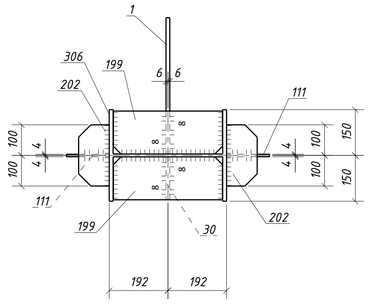
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

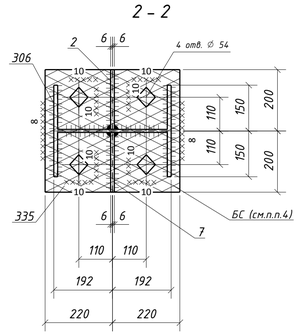
Формат А2











Спецификация металла на один сборочный элемент

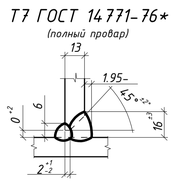
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-11	1	1	-12х445	610	22.8	22.8		С245-4	Отв.
	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	30	1	-12х140	610	8.0	8.0		С245-4	
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0		С245-4	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: 12.0						1208.8		

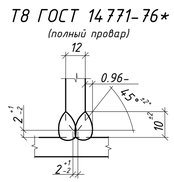
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-11	2	1208.8	2417.6
		Итого:	2417.6

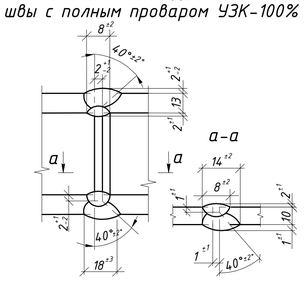
Выборка металла

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	90.8
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:	24.0
		Итого:	2417.6





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



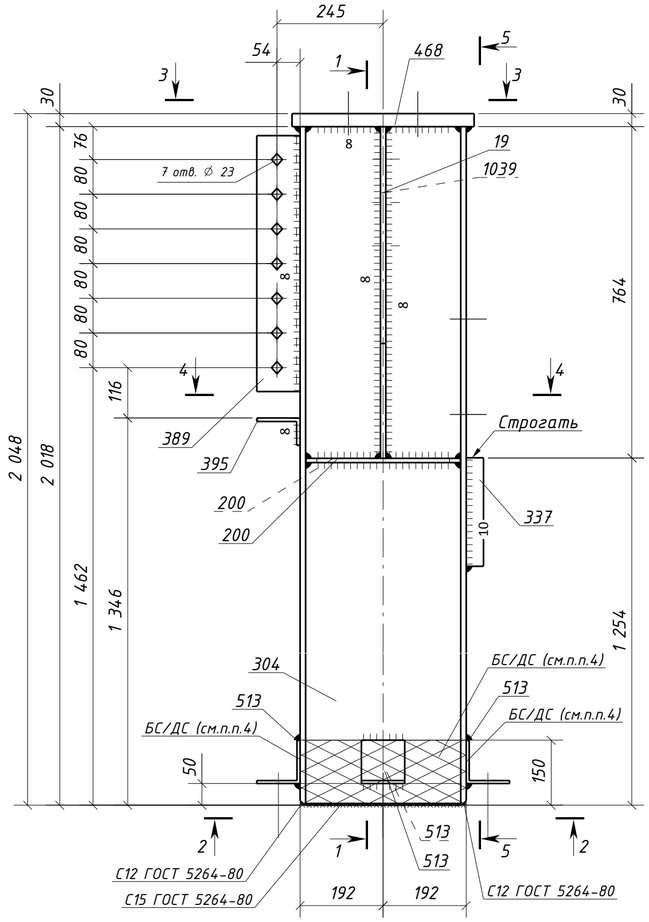
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

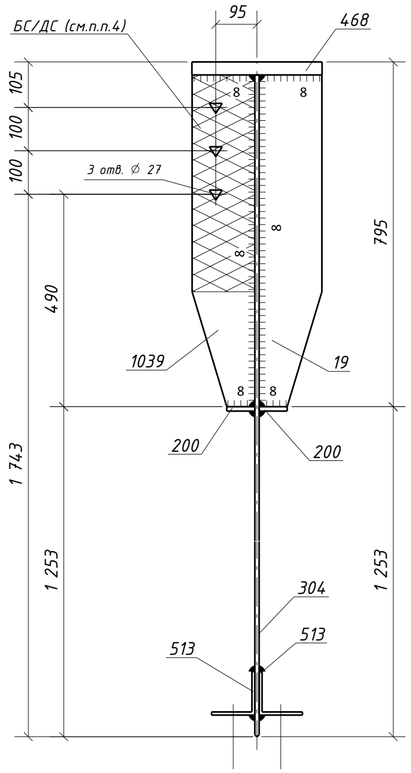
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 132	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

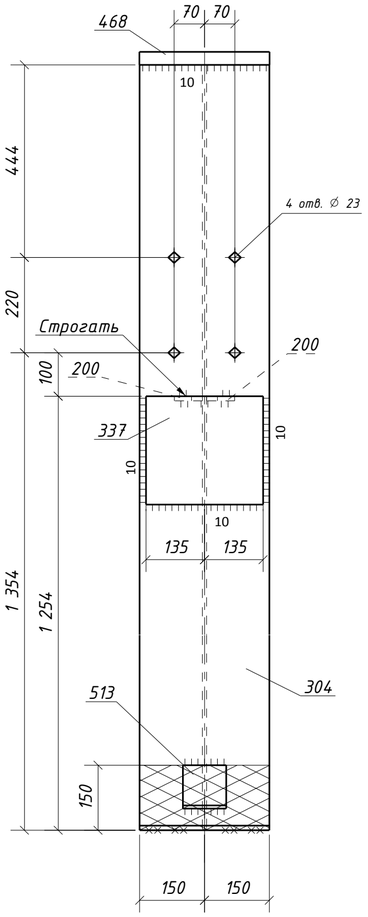
Формат А1



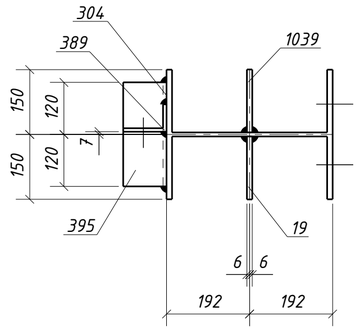
1 – 1



5 – 5

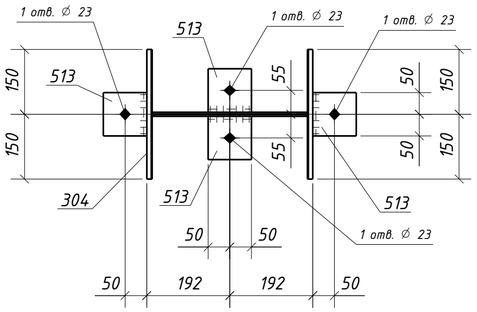


4 – 4

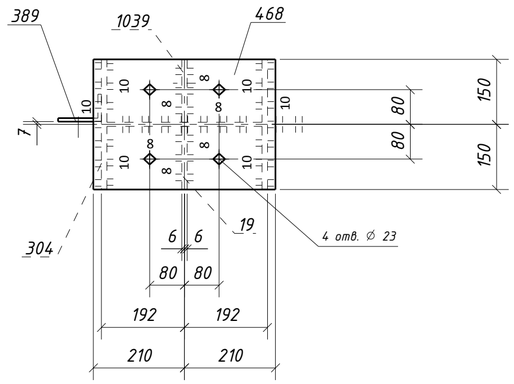


2 – 2

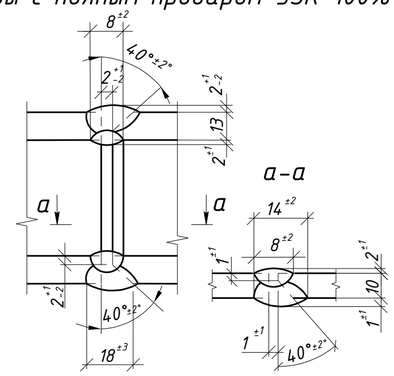
(дет. 513 срезать после монтажа)



3 – 3



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-12	19	1	-12х145	765	9.5	9.5		С245-4	
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	304	1	ДВУТАВР40Ш1	2018	178.9	178.9		С255-4	Отв.
	337	1	-40х250	270	21.2	21.2		С355-5	
	389	1	L100х63х8	590	5.8	5.8		С245-4	Отв.
	395	1	L100х63х8	240	2.4	2.4		С245-4	
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	1039	1	-12х145	765	9.5	9.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-12	1	267.7	267.7
		Итого:	267.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	19.0
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.9
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	21.2
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	267.7

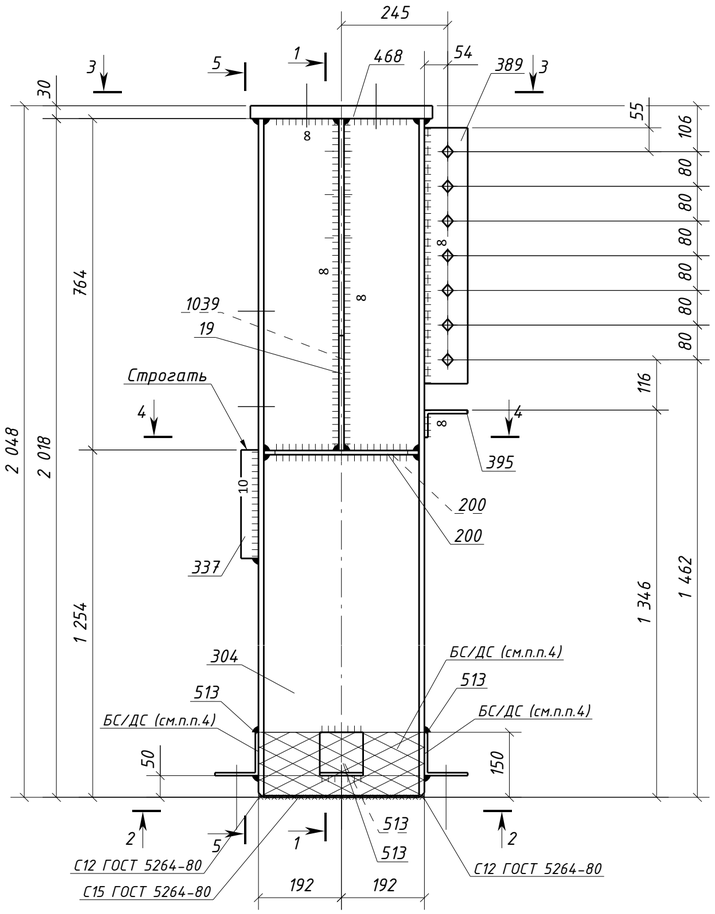
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ – отверстие под постоянный болт
- ◆ – отверстие под временный болт
- ◬ – отверстие под высокопрочный болт

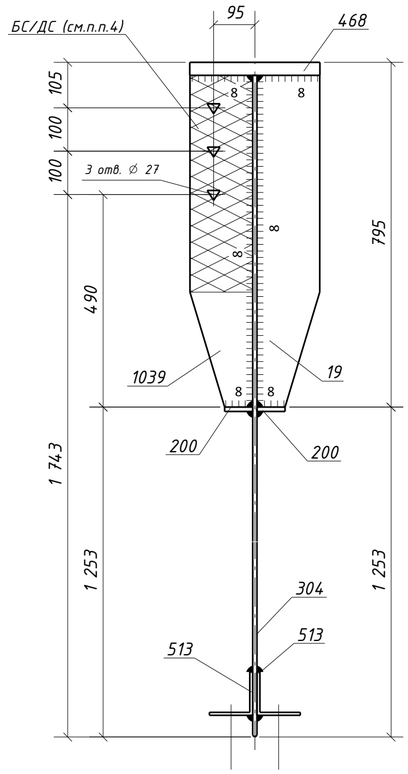
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 133	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-12	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

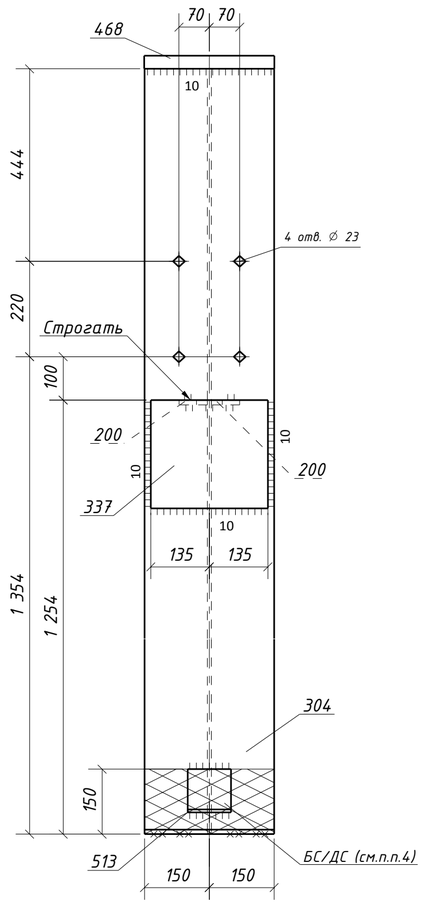
Формат А2



1 - 1

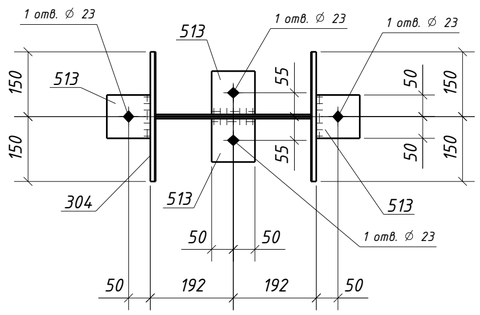


5 - 5

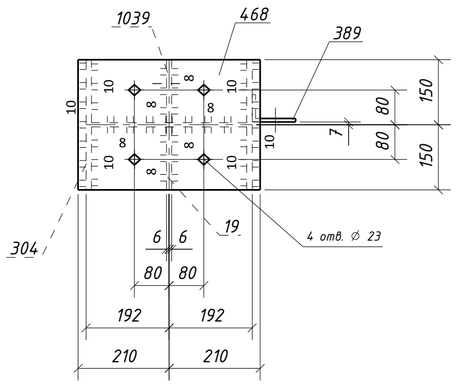


2 - 2

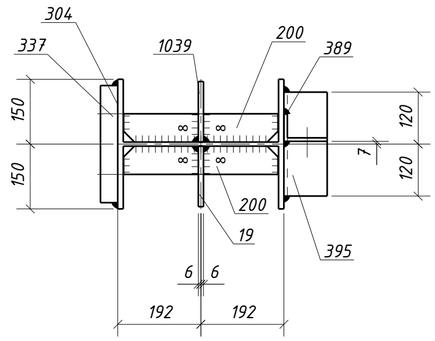
(дет. 513 срезать после монтажа)



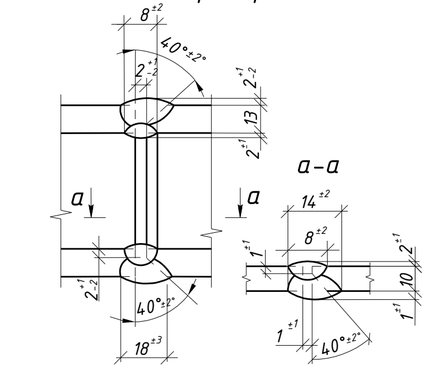
3 - 3



4 - 4



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-13	19	1	-12х145	765	9.5	9.5		С245-4	
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	304	1	ДВУТАВР40Ш1	2018	178.9	178.9		С255-4	Отв.
	337	1	-40х250	270	21.2	21.2		С355-5	
	389	1	L100х63х8	590	5.8	5.8		С245-4	Отв.
	395	1	L100х63х8	240	2.4	2.4		С245-4	
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	1039	1	-12х145	765	9.5	9.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-13	1	267.7	267.7
		Итого:	267.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	19.0
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.9
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	21.2
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	267.7

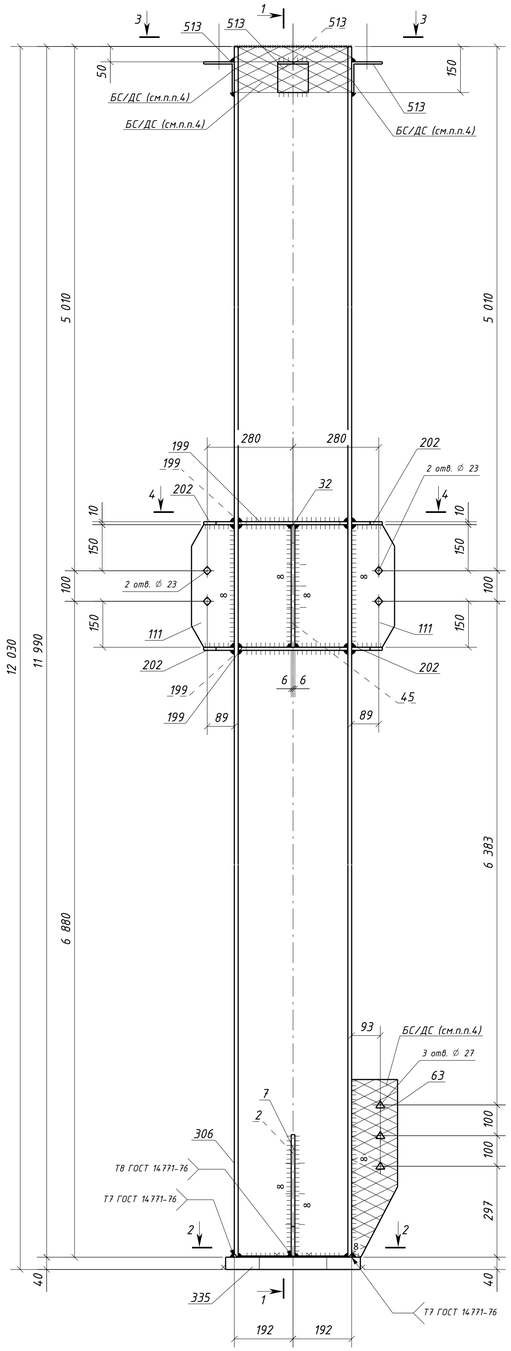
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

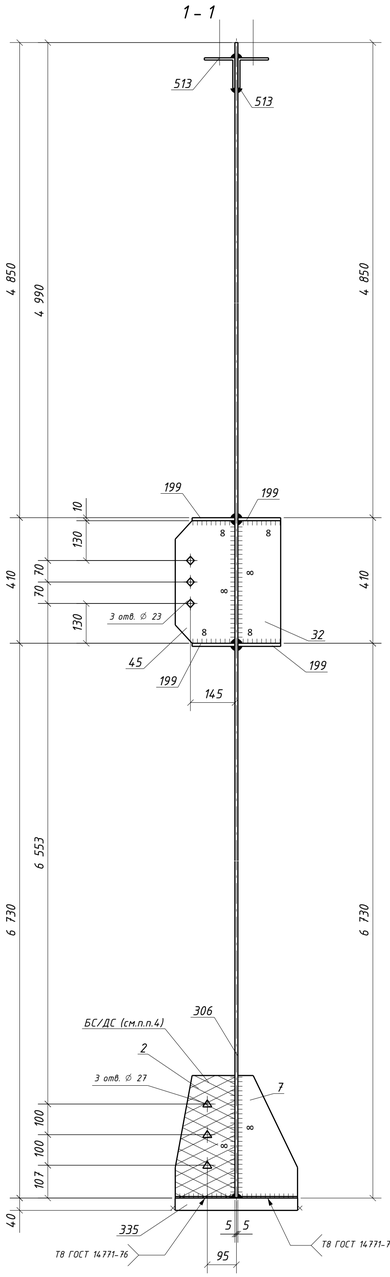
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

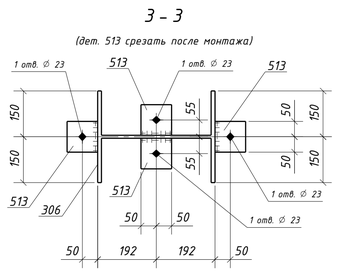
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 134 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

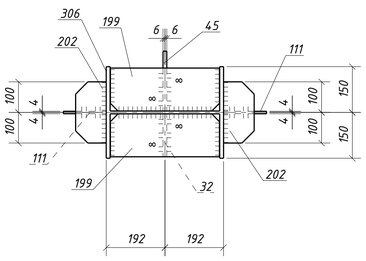
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

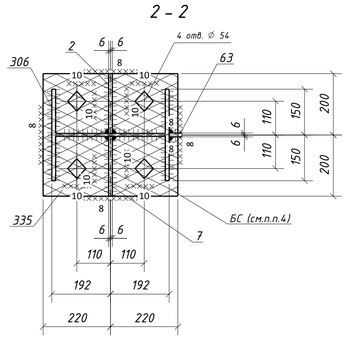
Формат А2

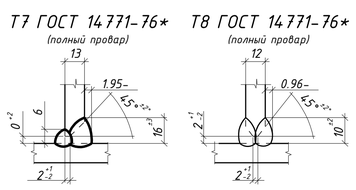


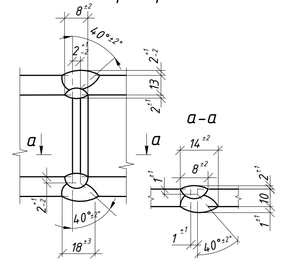












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-14	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	Масса, кг всех
1К1-14	1	1198.7	1198.7
		Итого:	1198.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.4
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
		Масса напл. металла:	11.9
		Итого:	1198.7

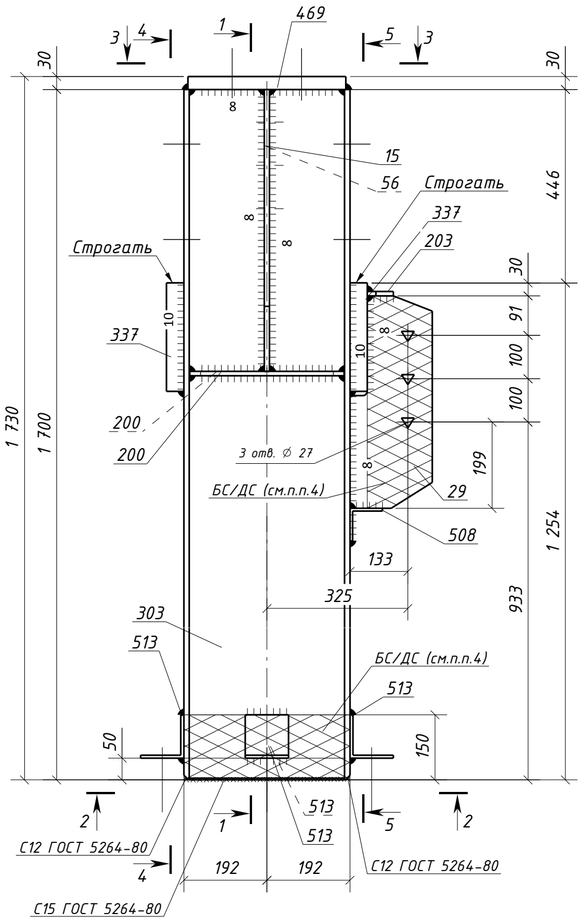
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

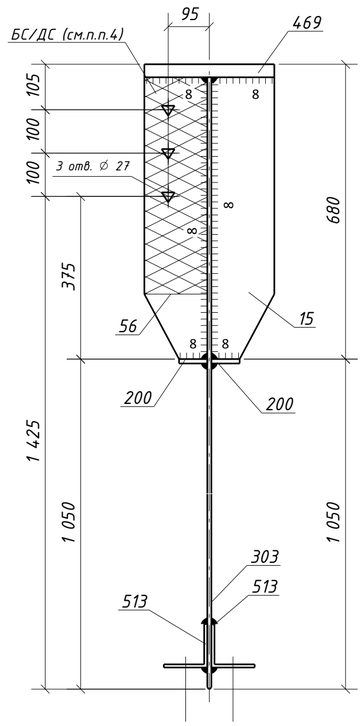
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 135	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

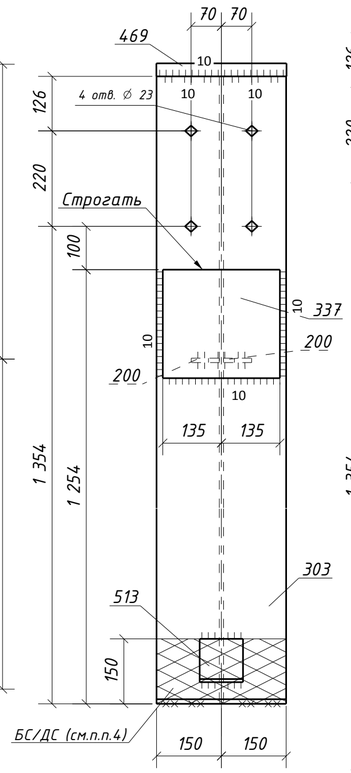
Формат А1



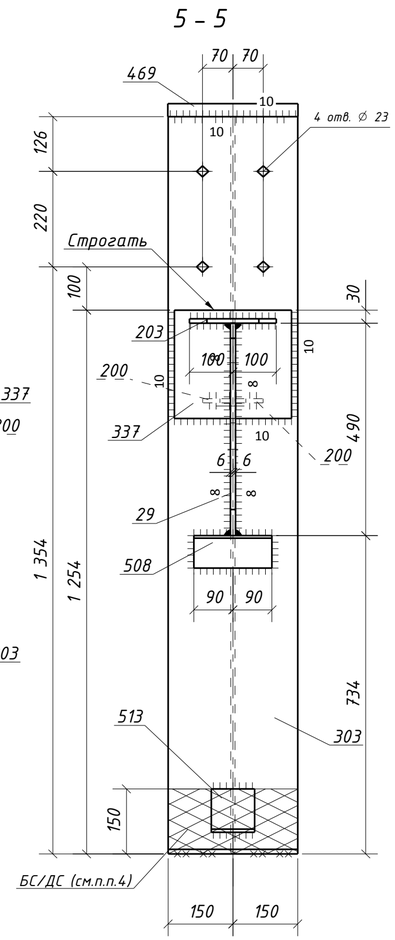
1 – 1



4 – 4

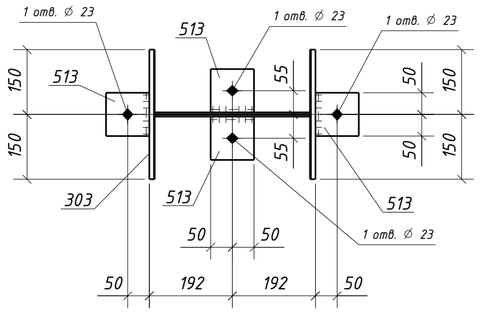


5 – 5

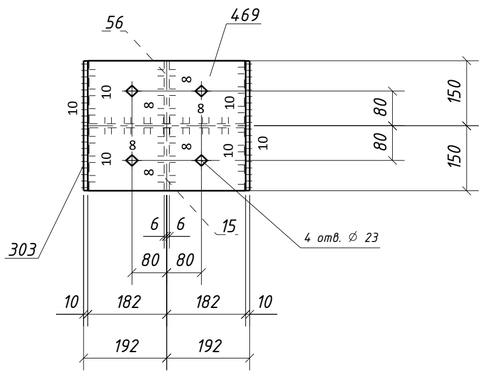


2 – 2

(дет. 513 срезать после монтажа)



3 – 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-15	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	L 75х6	180	1.2	1.2		С245-4	
	513	4	L 100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						258.1		

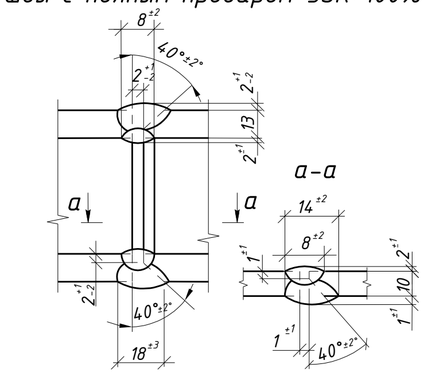
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-15	1	258.1	258.1
		Итого:	258.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	26.6
С245-4	L 75х6	ГОСТ 8509-93	1.2
С245-4	L 100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	150.7
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	25.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	42.4
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	258.1

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



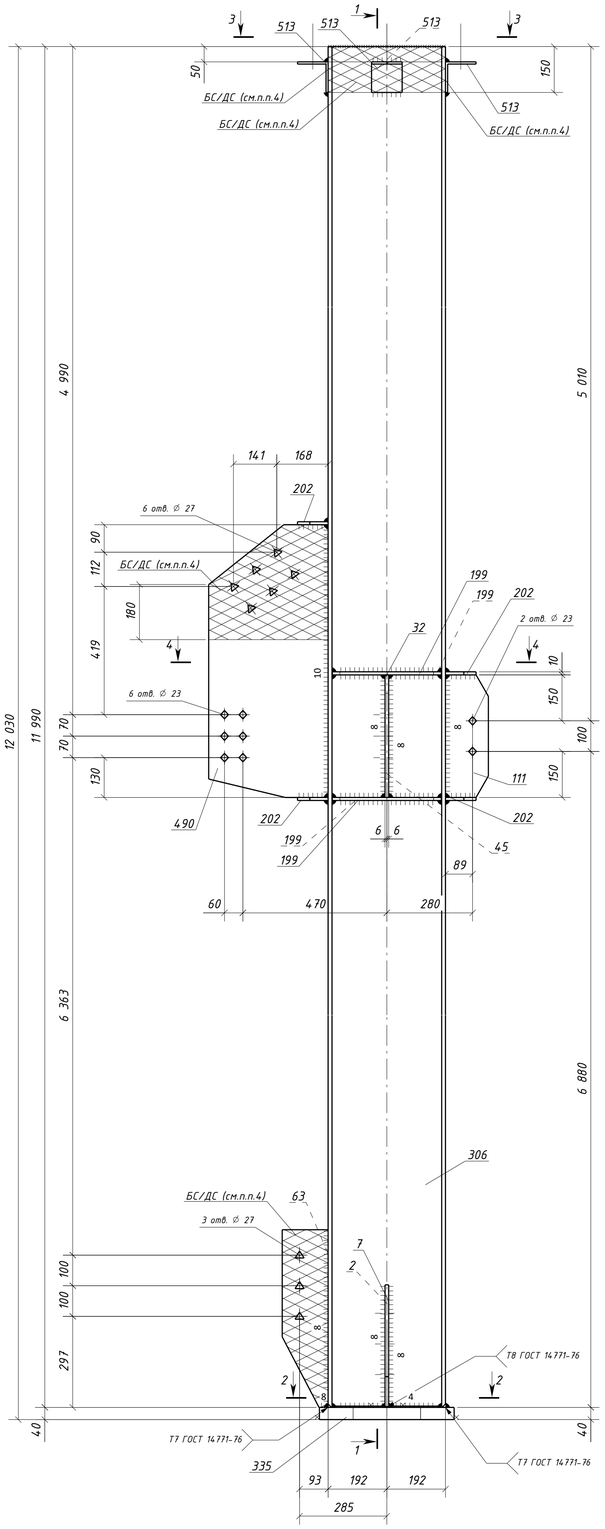
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ – отверстие под постоянный болт
- ◆ – отверстие под временный болт
- △ – отверстие под высокопрочный болт

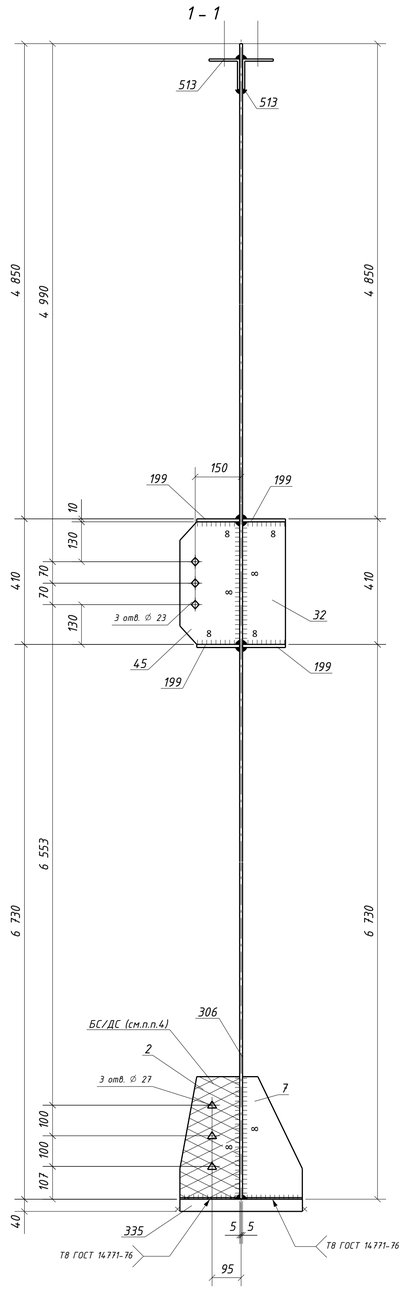
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 136	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

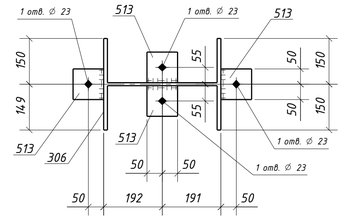


1 – 1

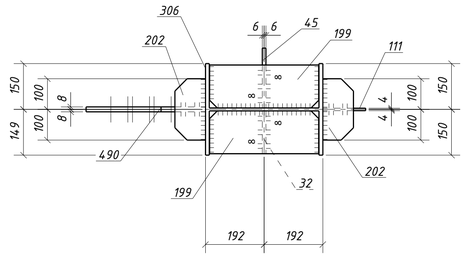


3 – 3

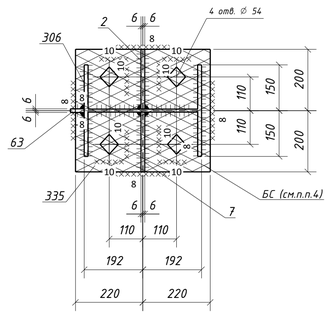
(дет. 513 срезать после монтажа)



4 – 4



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-16	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	1	-8х140	400	3.5	3.5		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.
	490	1	-16х390	890	39.7	39.7		С245-4	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 12.2					1235.2			

Требуется изготовить

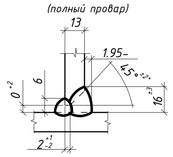
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-16	1	1235.2	1235.2
		Итого:	1235.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.4
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	39.7
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
		Масса напл. металла:	12.2
		Итого:	1235.2

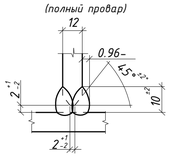
T7 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)

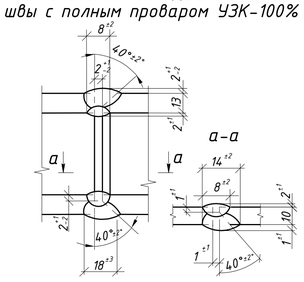


T8 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)



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



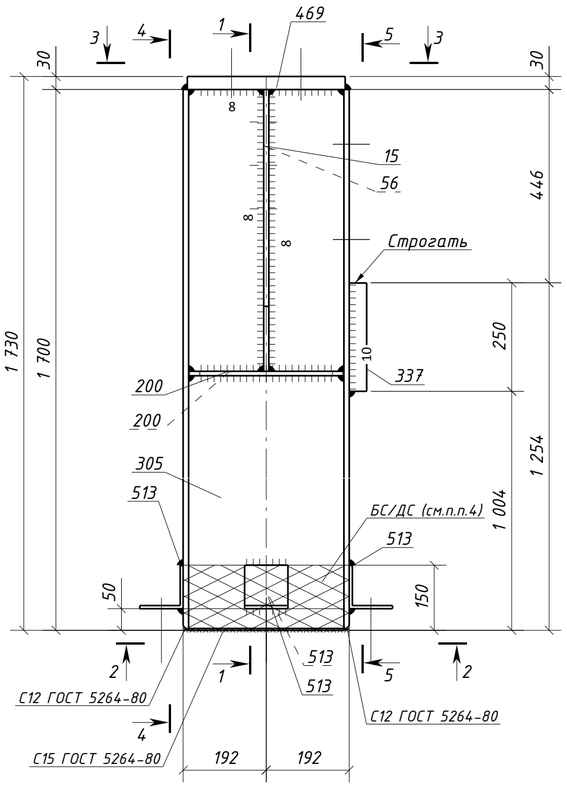
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ – отверстие под постоянный болт
- ◆ – отверстие под временный болт
- △ – отверстие под высокопрочный болт

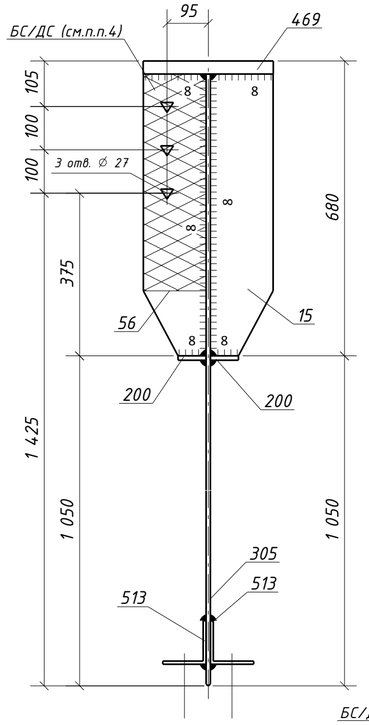
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 137	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-16	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

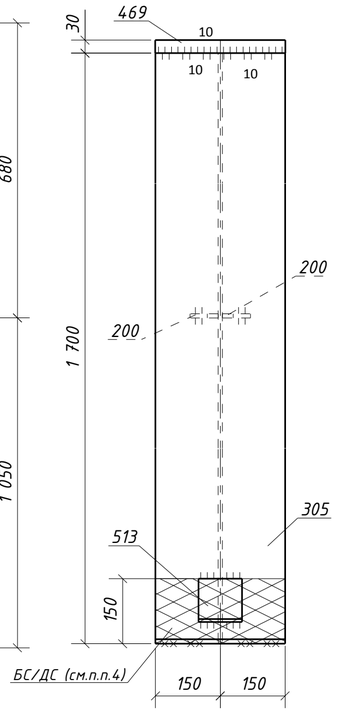
Формат А1



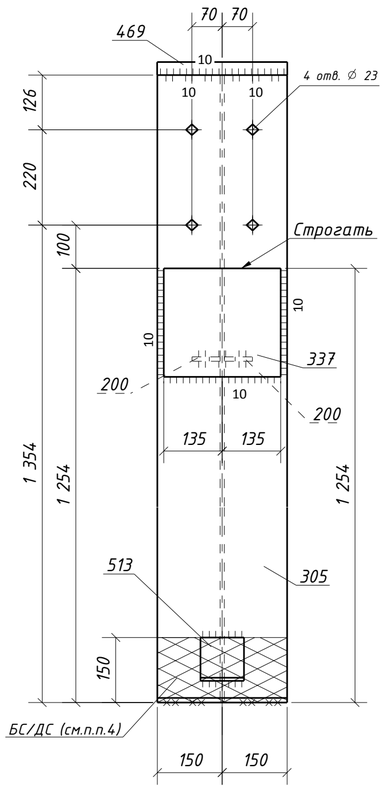
1 – 1



4 – 4

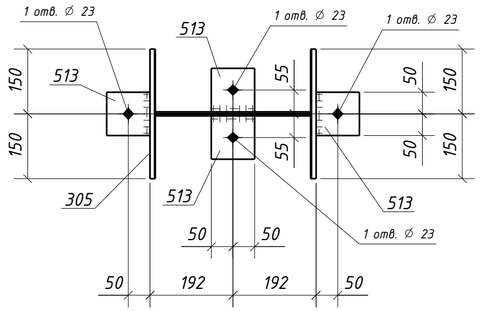


5 – 5

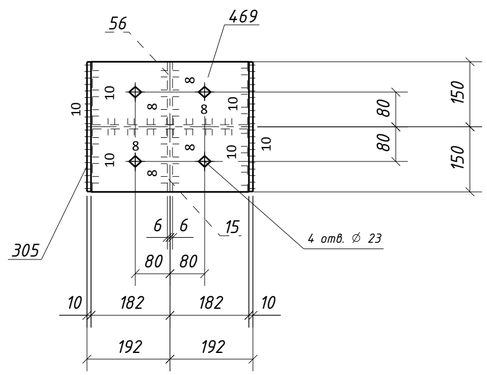


2 – 2

(дет. 513 срезать после монтажа)



3 – 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-17	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	305	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	1	-40х250	270	21.2	21.2		С355-5	
	469	1	-30х300	364	25.7	25.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						225.6		

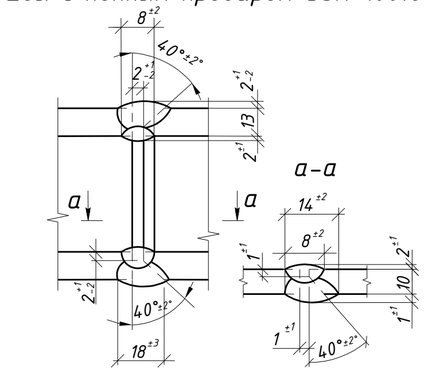
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-17	2	225.6	451.2
		Итого:	451.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.6
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	8.8
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.4
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	51.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	42.4
		Масса напл. металла:	4.4
		Итого:	451.2

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



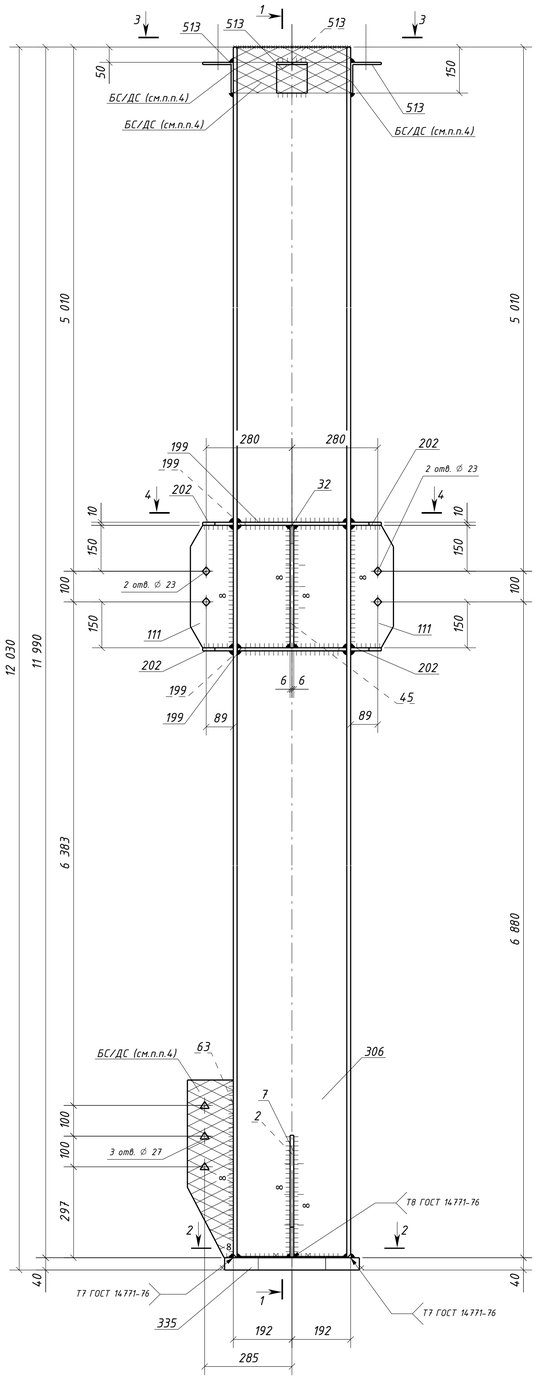
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

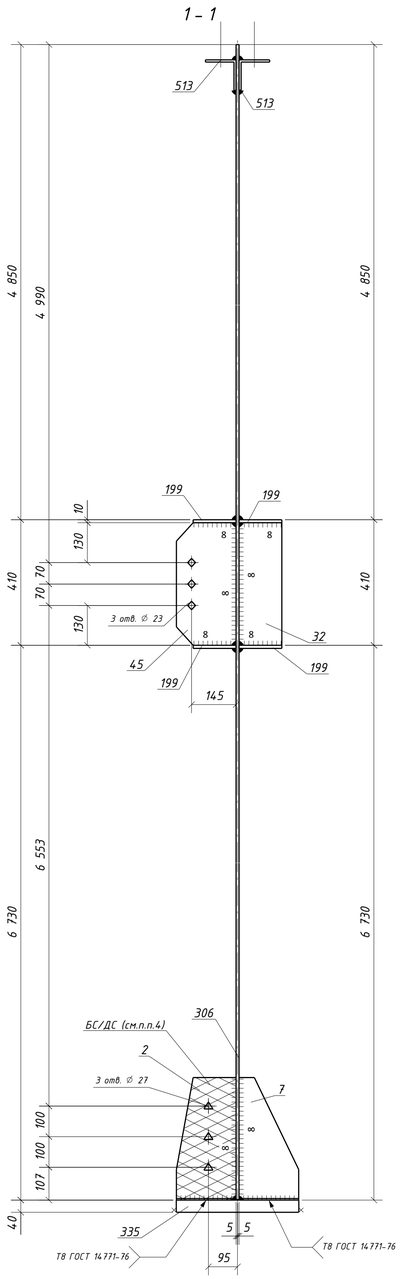
Условные обозначения:
- ◇ – отверстие под постоянный болт
- ◆ – отверстие под временный болт
- △ – отверстие под высокопрочный болт

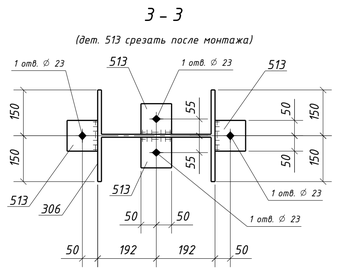
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 138 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-17	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

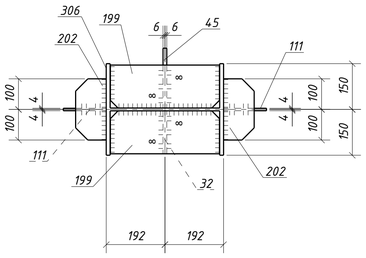
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

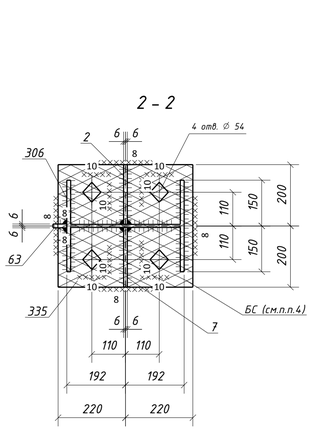
Формат А2











Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-18	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		

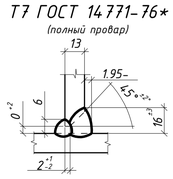
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-18	1	1198.7	1198.7
		Итого:	1198.7

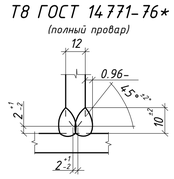
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.4
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
		Масса напл. металла:	11.9
		Итого:	1198.7

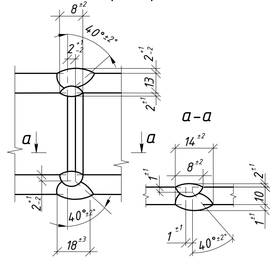
T7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



T8 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



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



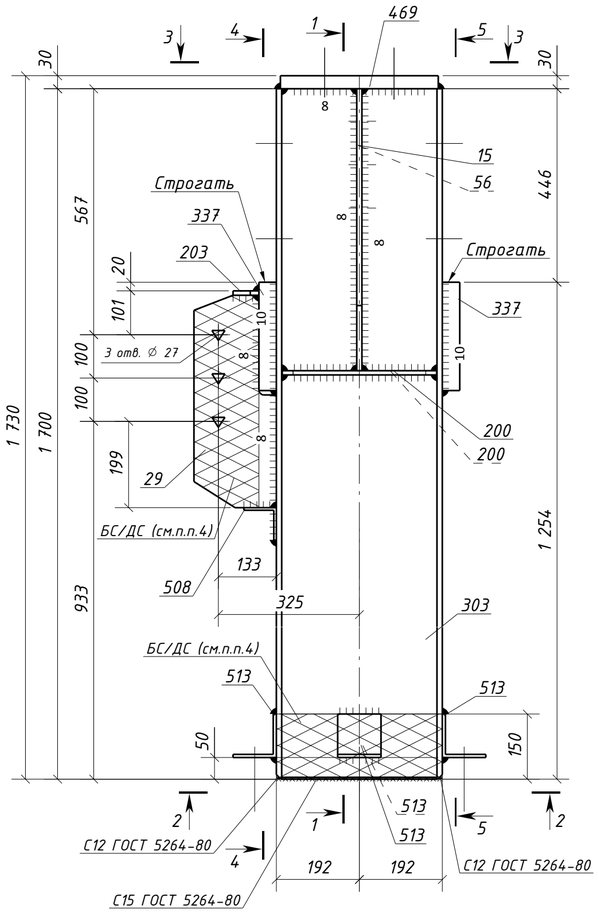
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

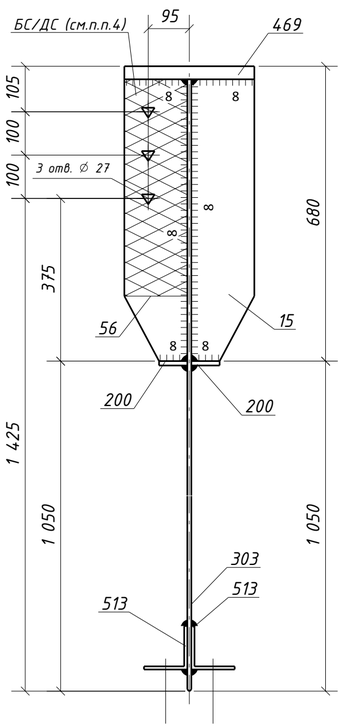
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 139	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-18	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

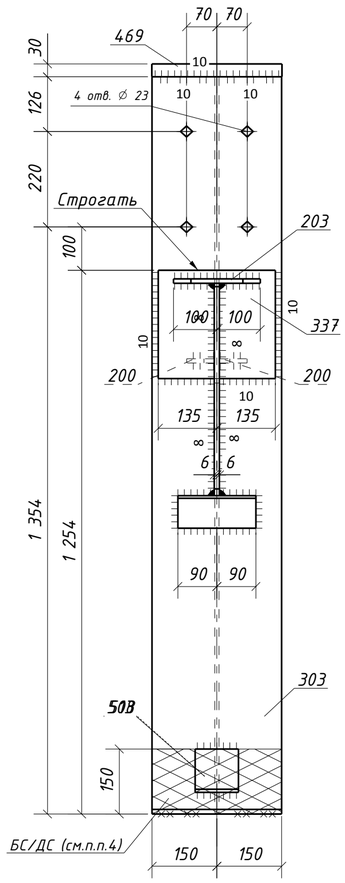
Формат А1



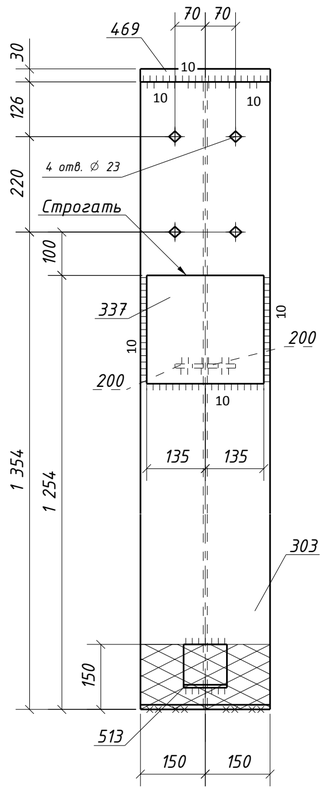
1 - 1



4 - 4



5 - 5



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-19	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

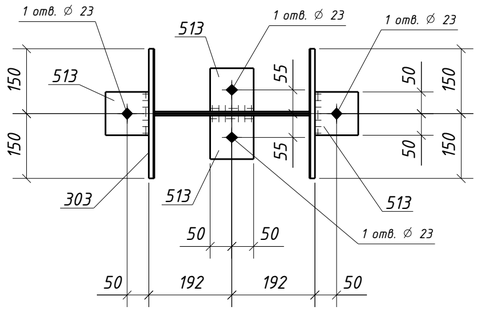
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-19	1	258.1	258.1
		Итого:	258.1

Выборка металла

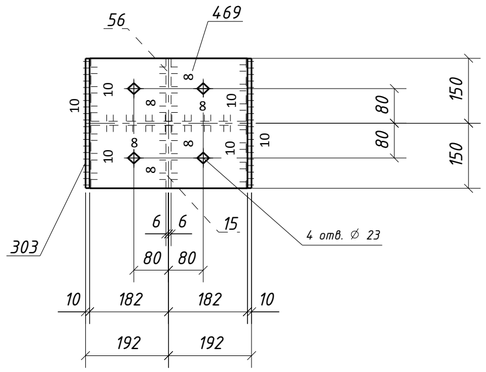
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	26.6
С245-4	L75х6	ГОСТ 8509-93	1.2
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	150.7
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	25.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	42.4
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	258.1

2 - 2

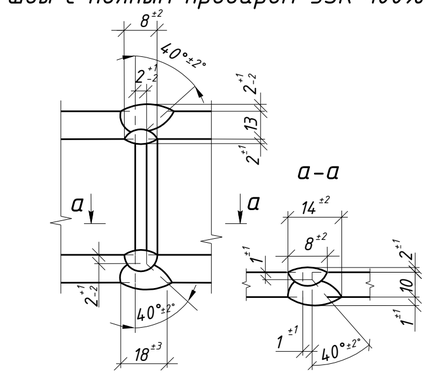
(дет. 513 срезать после монтажа)



3 - 3



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



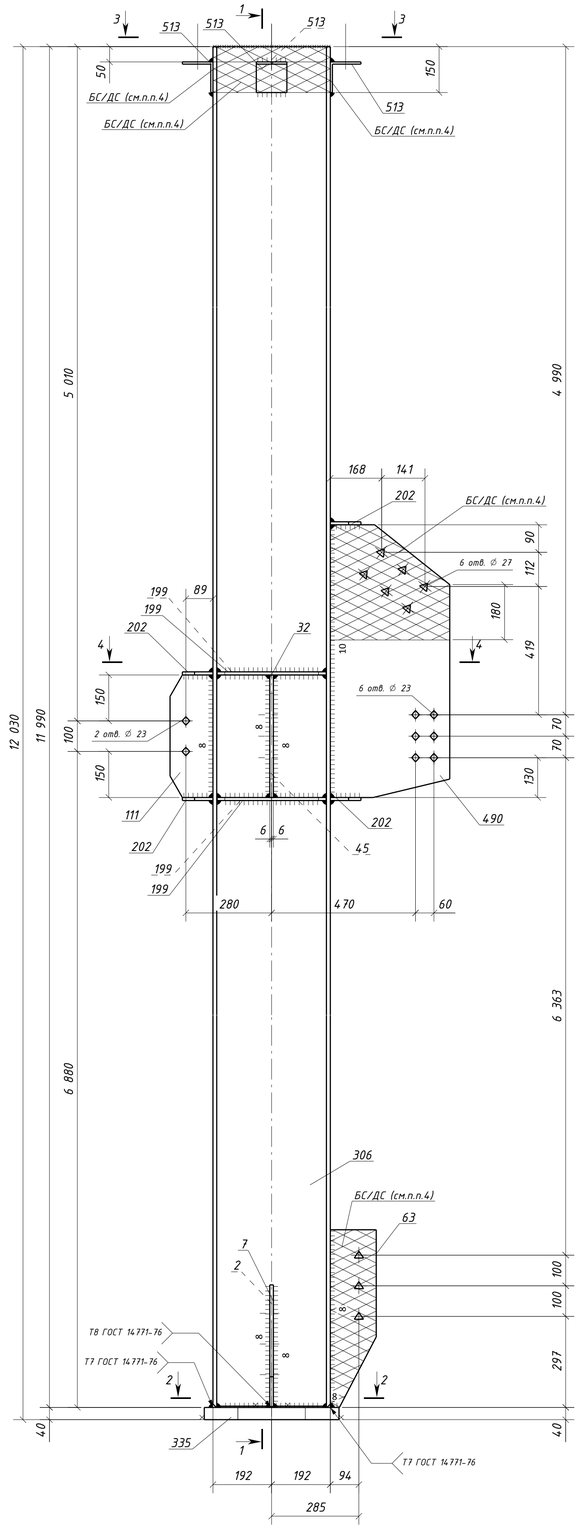
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

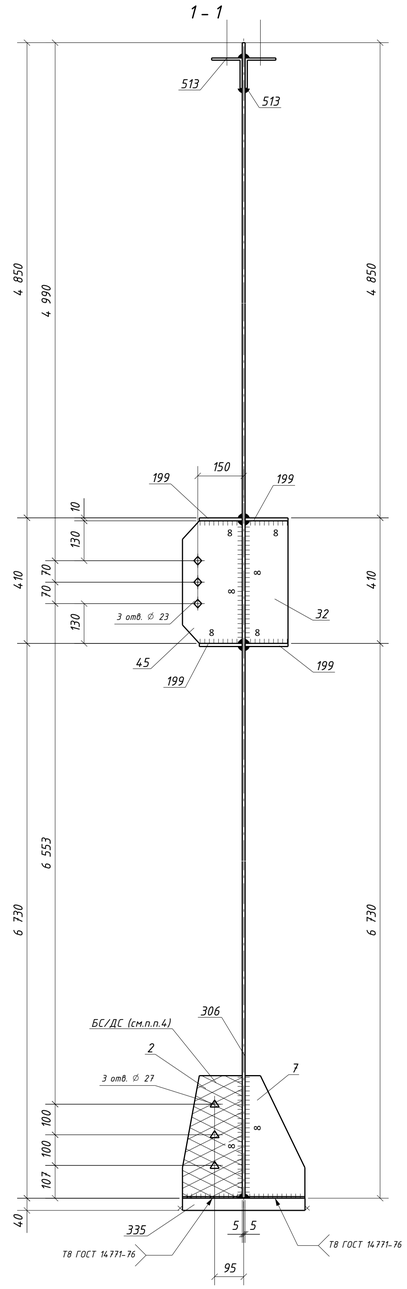
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

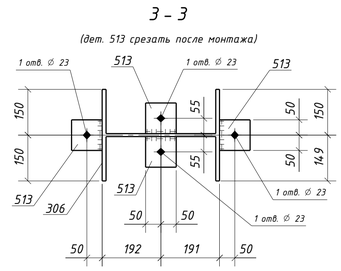
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 140 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

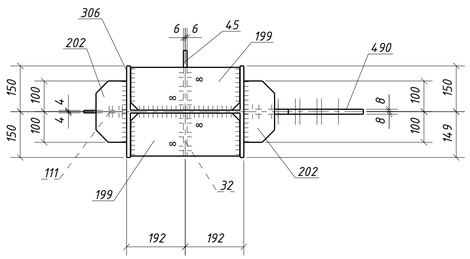
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

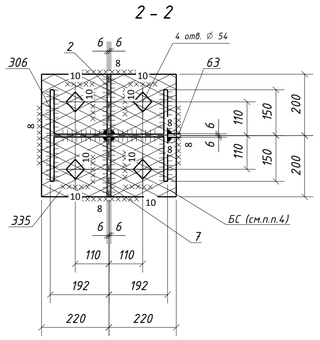
Формат А2











Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-20	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	1	-8х140	400	3.5	3.5		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.
	490	1	-16х390	890	39.7	39.7		С245-4	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 12.2					1235.2			

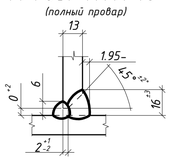
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-20	1	1235.2	1235.2
		Итого:	1235.2

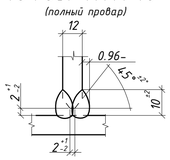
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.4
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	39.7
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
	Масса напл. металла:		12.2
	Итого:		1235.2

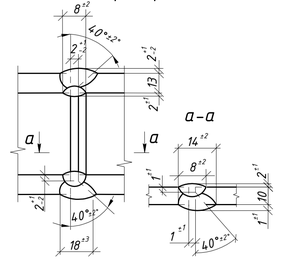
Т7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т8 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



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



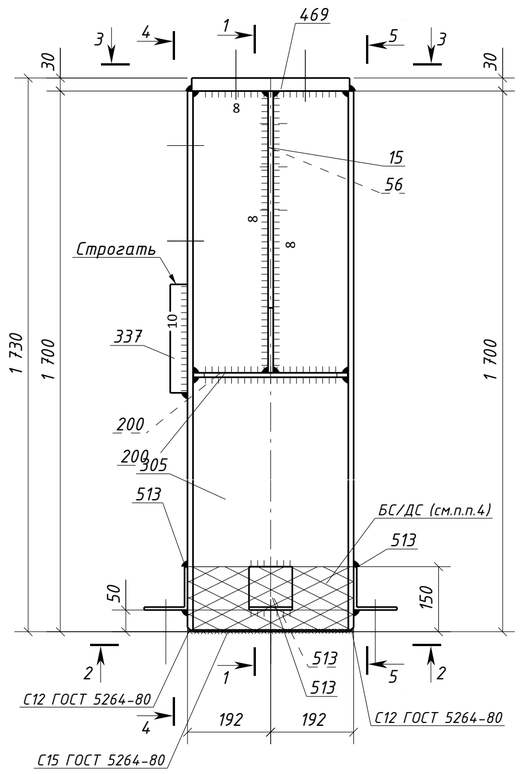
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

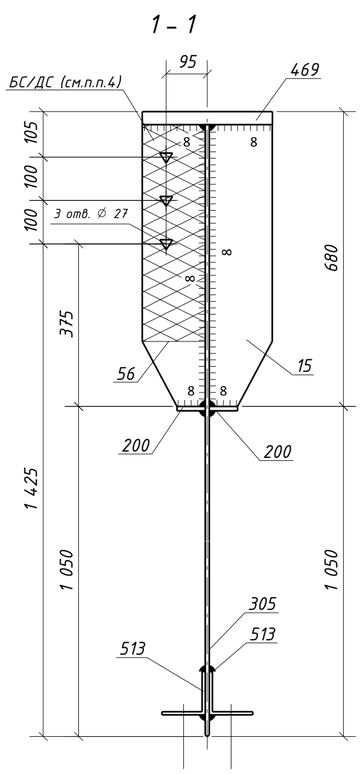
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

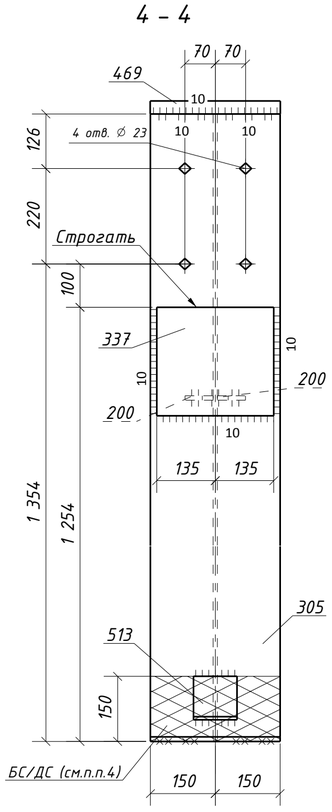
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 14.1	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-20	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыпаков С.С.			10.04.24				

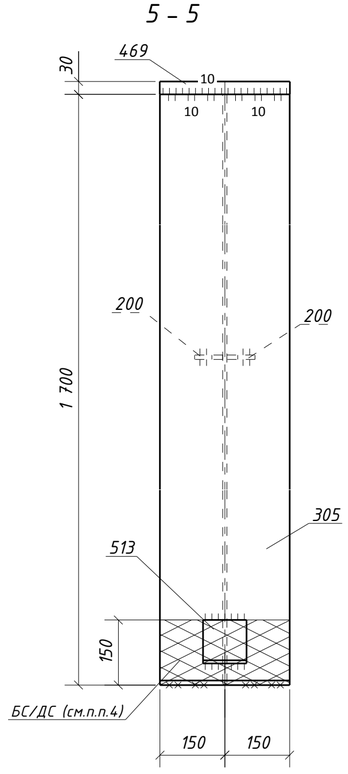
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А1









Спецификация металла на один сборочный элемент

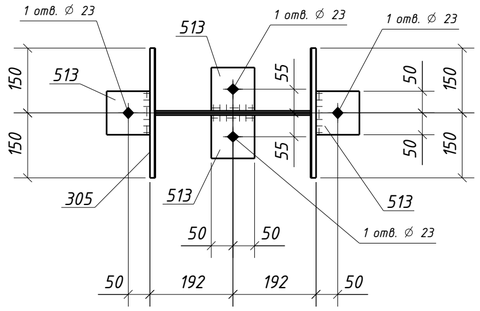
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-21	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	305	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	1	-40х250	270	21.2	21.2		С355-5	
	469	1	-30х300	364	25.7	25.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						225.6		

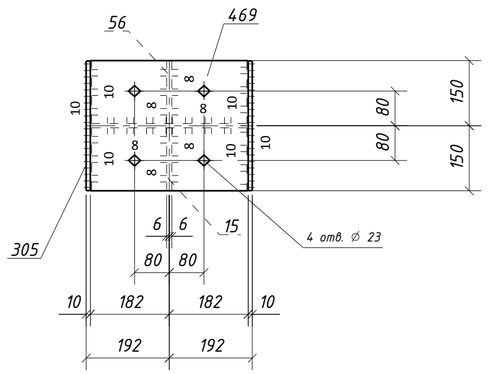
Требуется изготовить

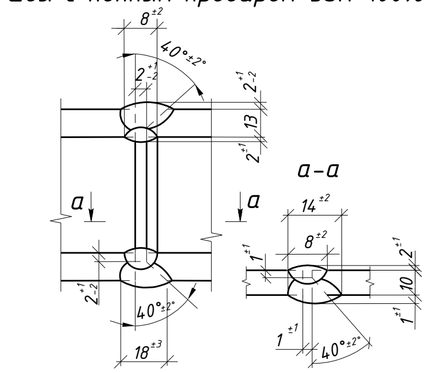
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-21	2	225.6	451.2
		Итого:	451.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.6
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	8.8
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.4
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	51.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	42.4
		Масса напл. металла:	4.4
		Итого:	451.2







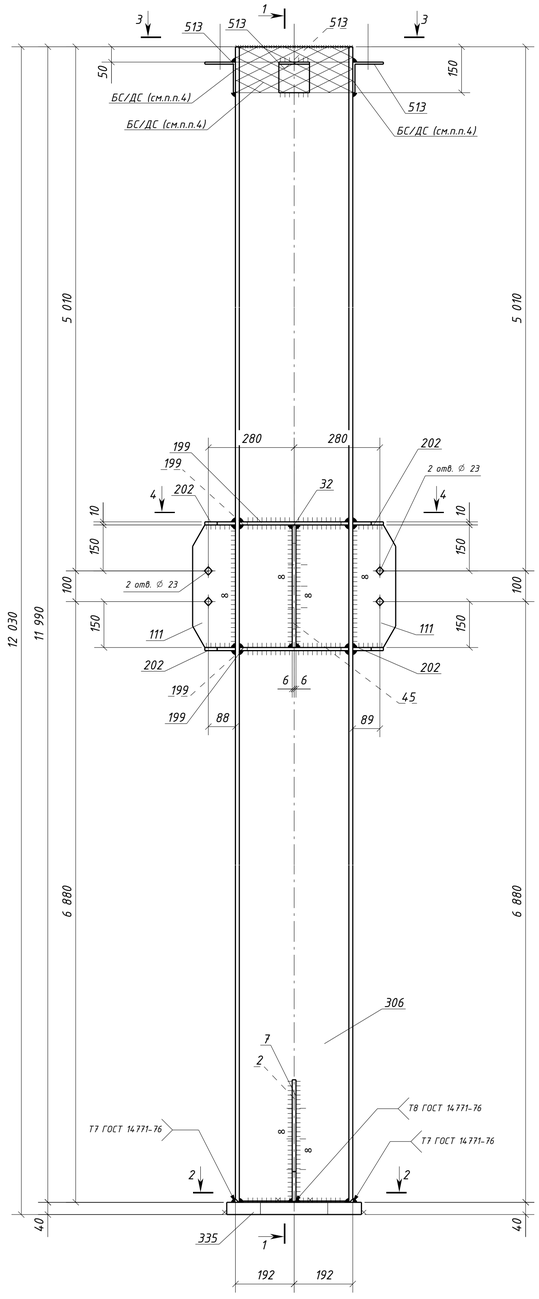
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

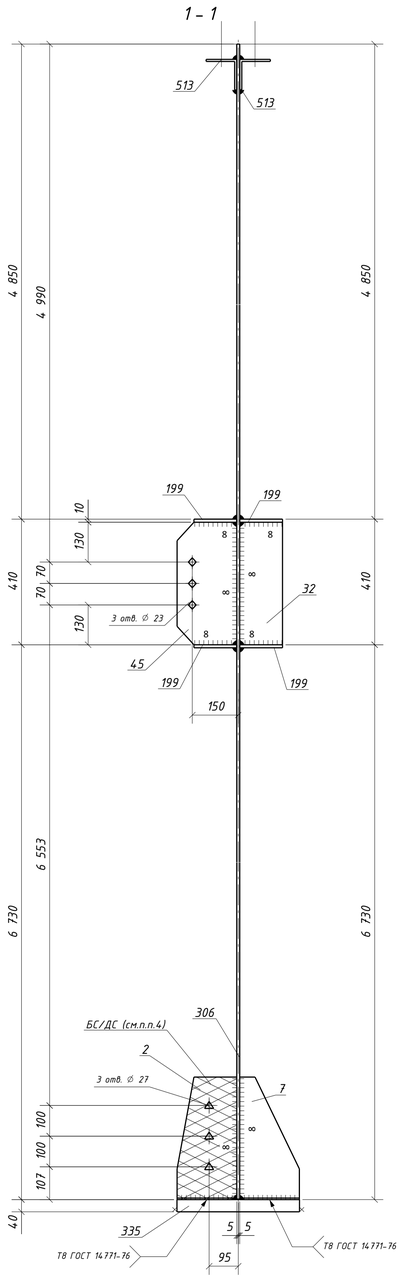
Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

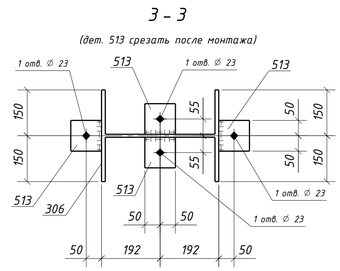
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 14.2 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-21	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

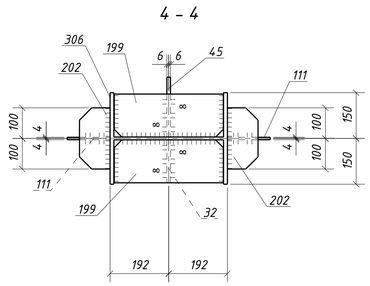
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

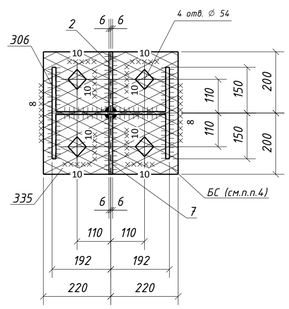
Формат А2











Спецификация металла на один сборочный элемент

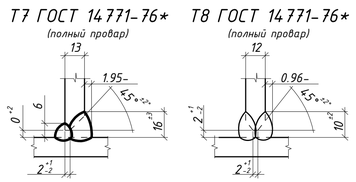
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-22	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	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.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 11.8						1190.4		

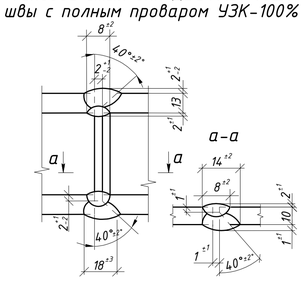
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-22	4	1190.4	4761.6
		Итого:	4761.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	28.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	88.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	108.8
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	17.6
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	4250.8
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	221.2
		Масса напл. металла:	47.2
		Итого:	4761.6





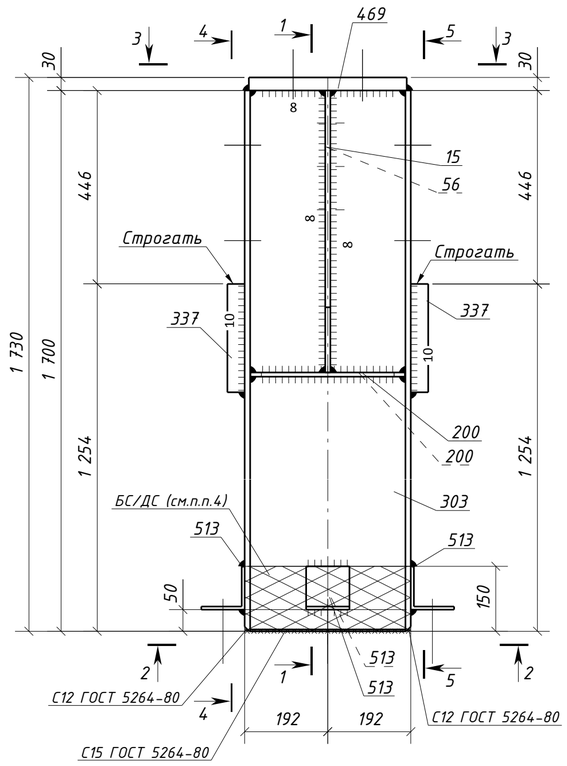
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- ◇ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

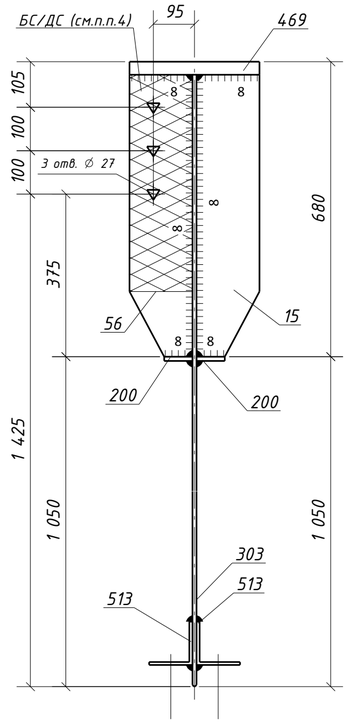
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 143	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-22	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

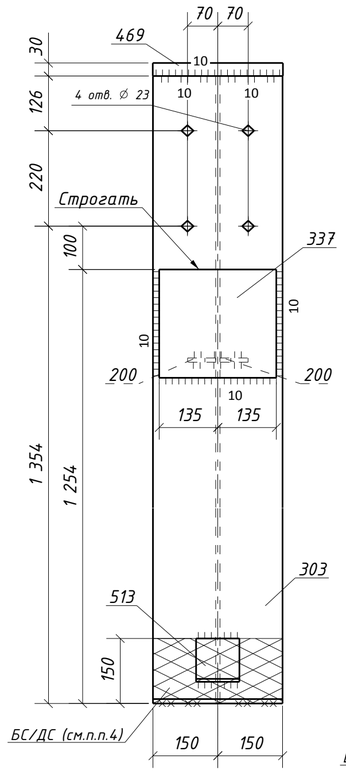
Формат А1



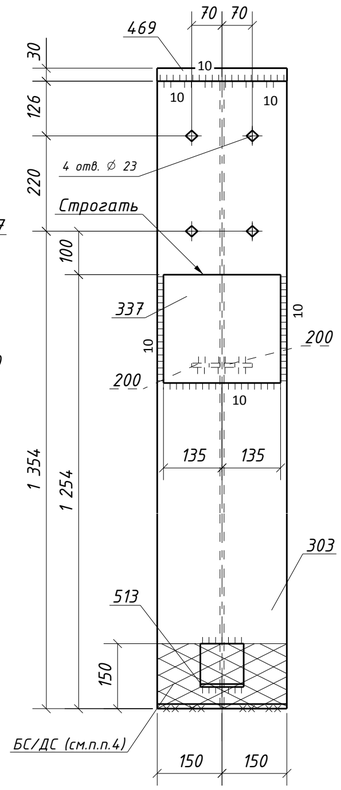
1 - 1



4 - 4

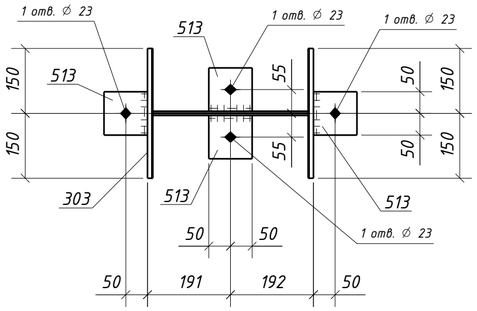


5 - 5

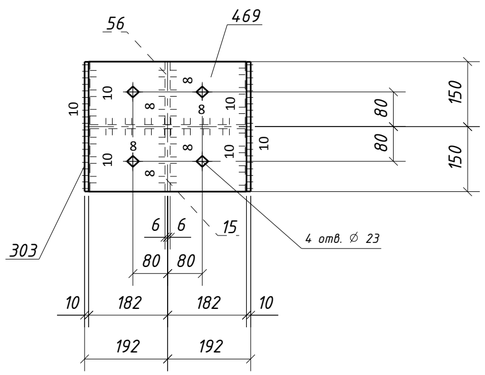


2 - 2

(дет. 513 срезать после монтажа)



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		
1К1-23	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		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.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						247.0		

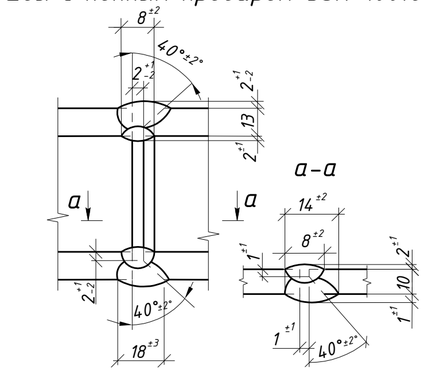
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К1-23	4	247.0	988.0
		Итого:	988.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	14.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	71.2
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	17.6
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	602.8
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	102.8
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	169.6
		Масса напл. металла:	9.6
		Итого:	988.0

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 144	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-23	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

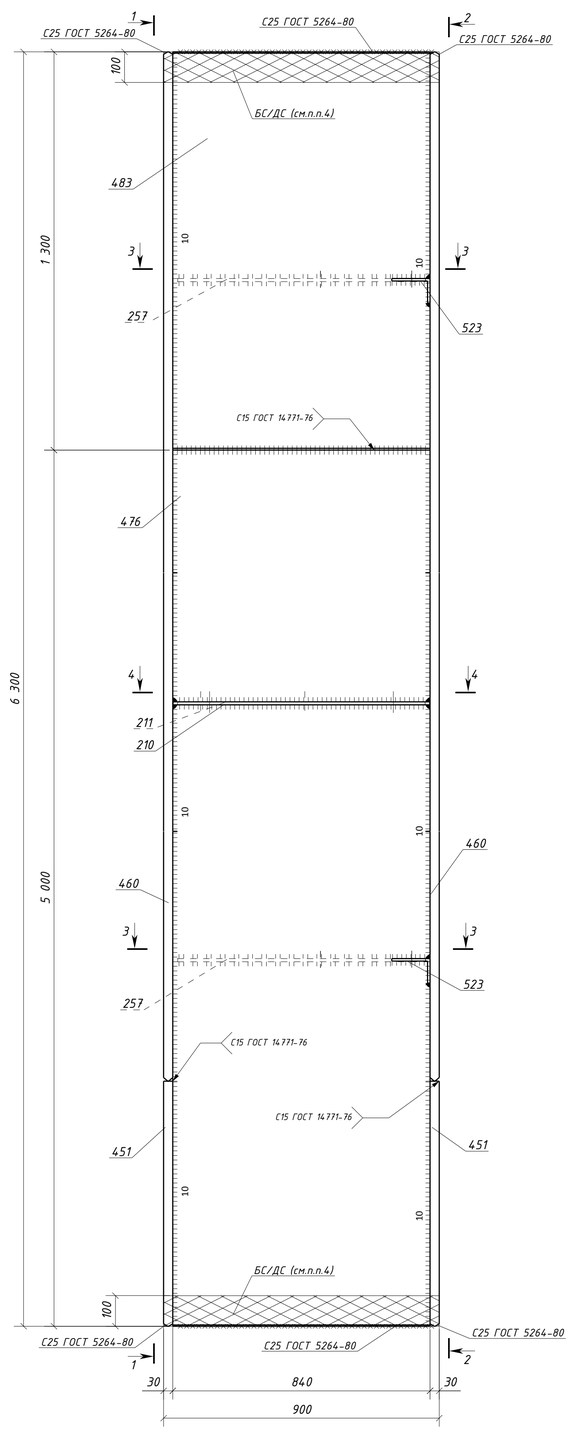
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К2-1	210	1	-10х235	838	15.4	15.4		С245-4	Отв.
	211	1	-10х235	838	15.4	15.4		С245-4	Отв.
	257	2	-10х170	839	11.2	22.4		С245-4	Отв.
	451	2	-30х350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30х350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16х840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16х840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.6						1779.2		

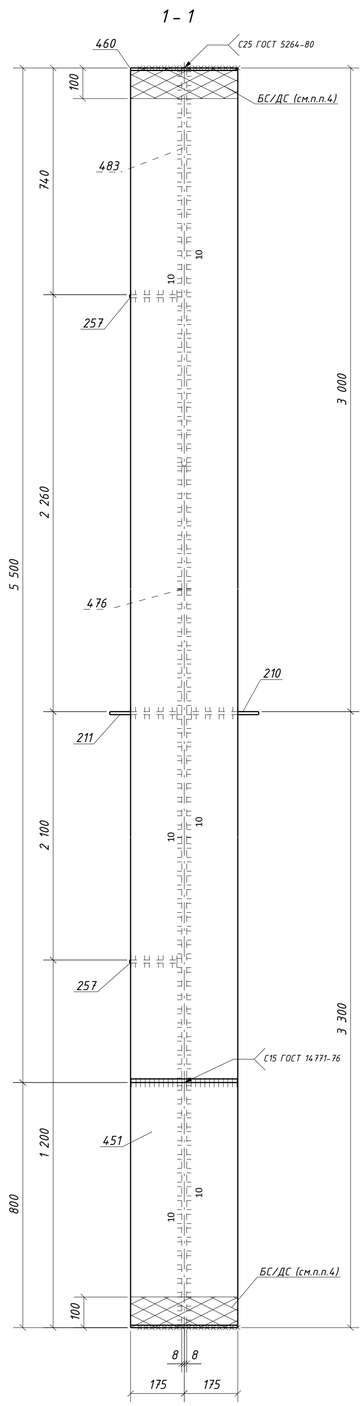
Требуется изготовить

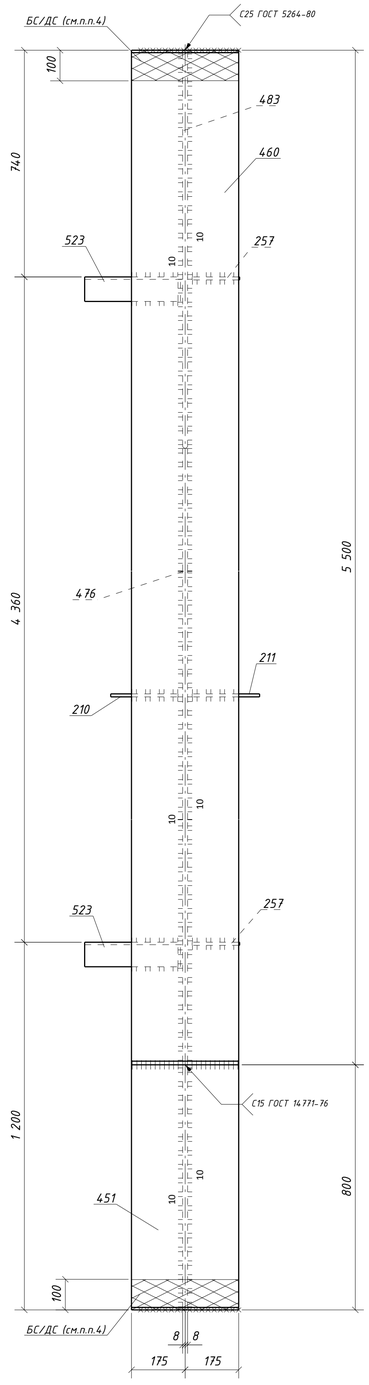
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К2-1	1	1779.2	1779.2
		Итого:	1779.2

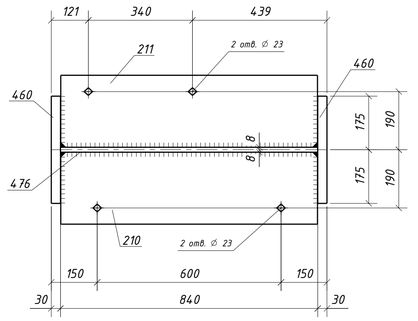
Выборка металла

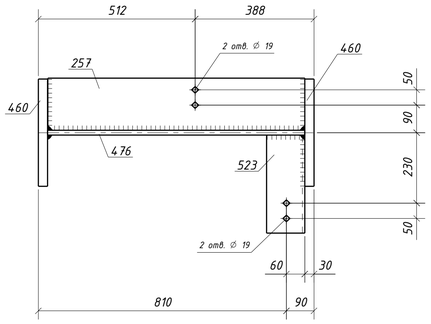
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	53.2
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
		Масса напл. металла:	17.6
		Итого:	1779.2





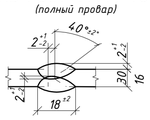






1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

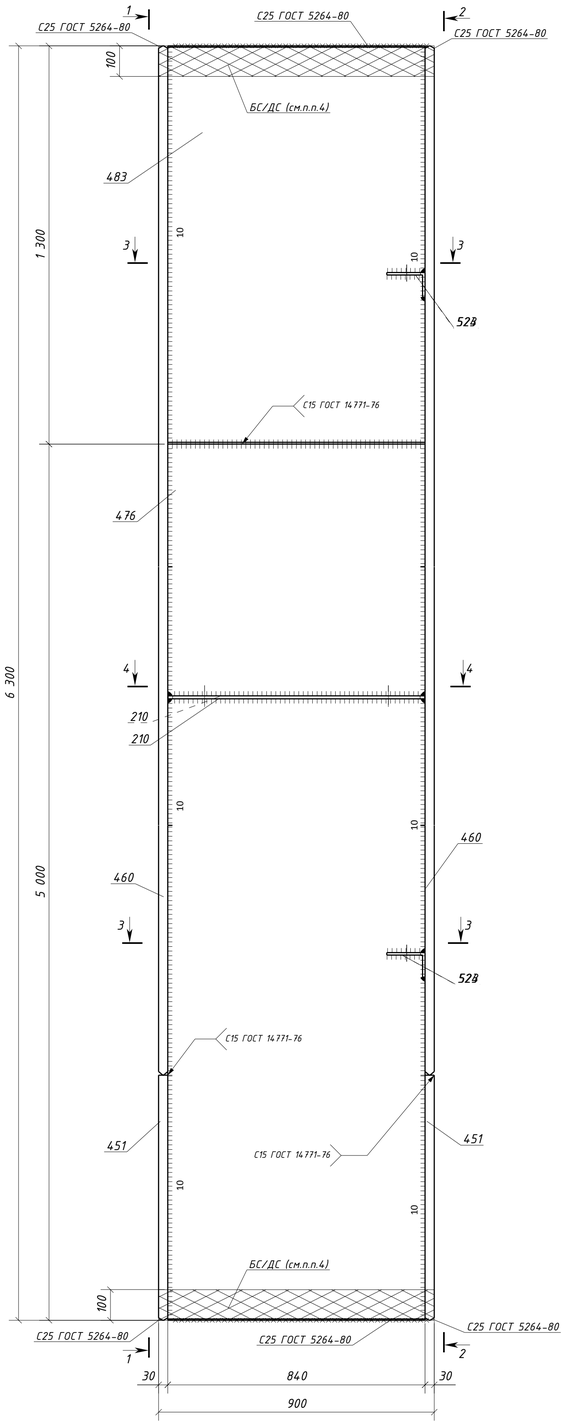
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

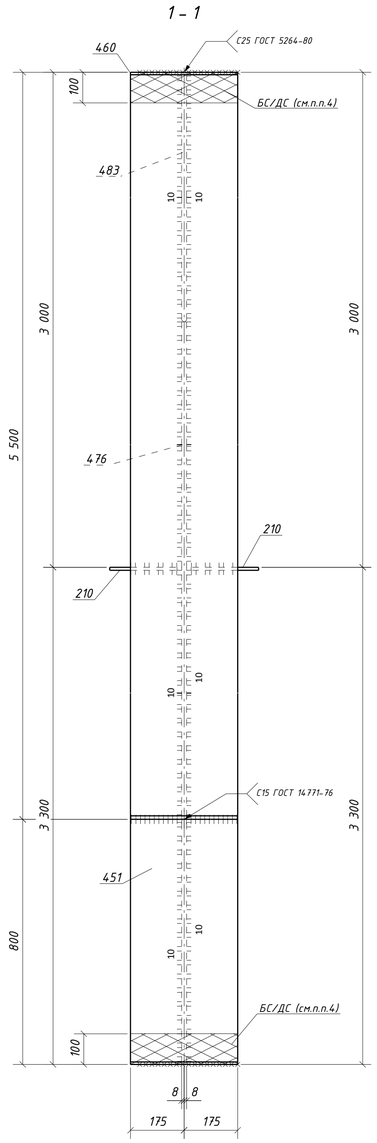


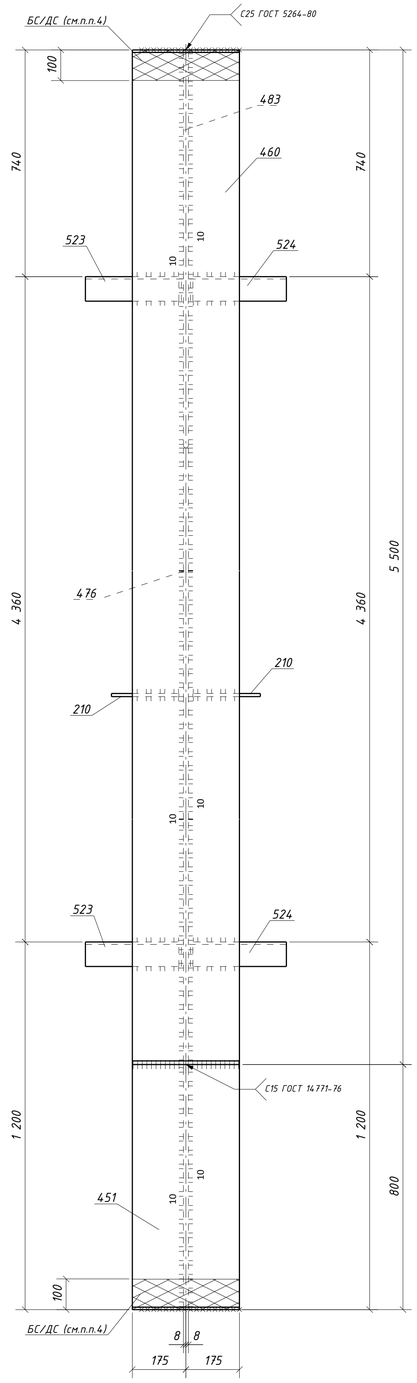
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 145	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К2-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыпаков С.С.			10.04.24				

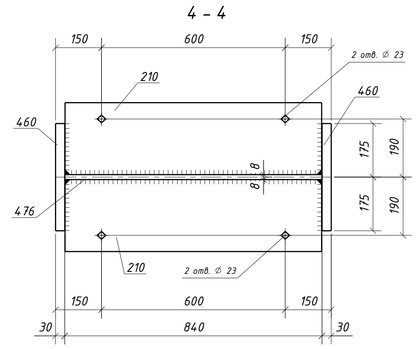
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

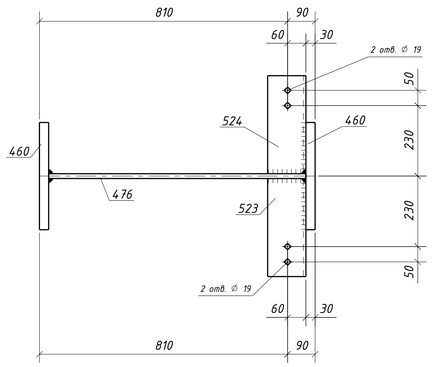
Формат А1











Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К2-2	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	451	2	-30х350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30х350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16х840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16х840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	524	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.5					1764.7			

Требуется изготовить

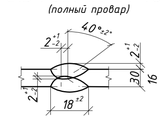
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К2-2	7	1764.7	12352.9
		Итого:	12352.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	215.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	112.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	4648.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	7254.8
		Масса напл. металла:	122.5
		Итого:	12352.9

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.

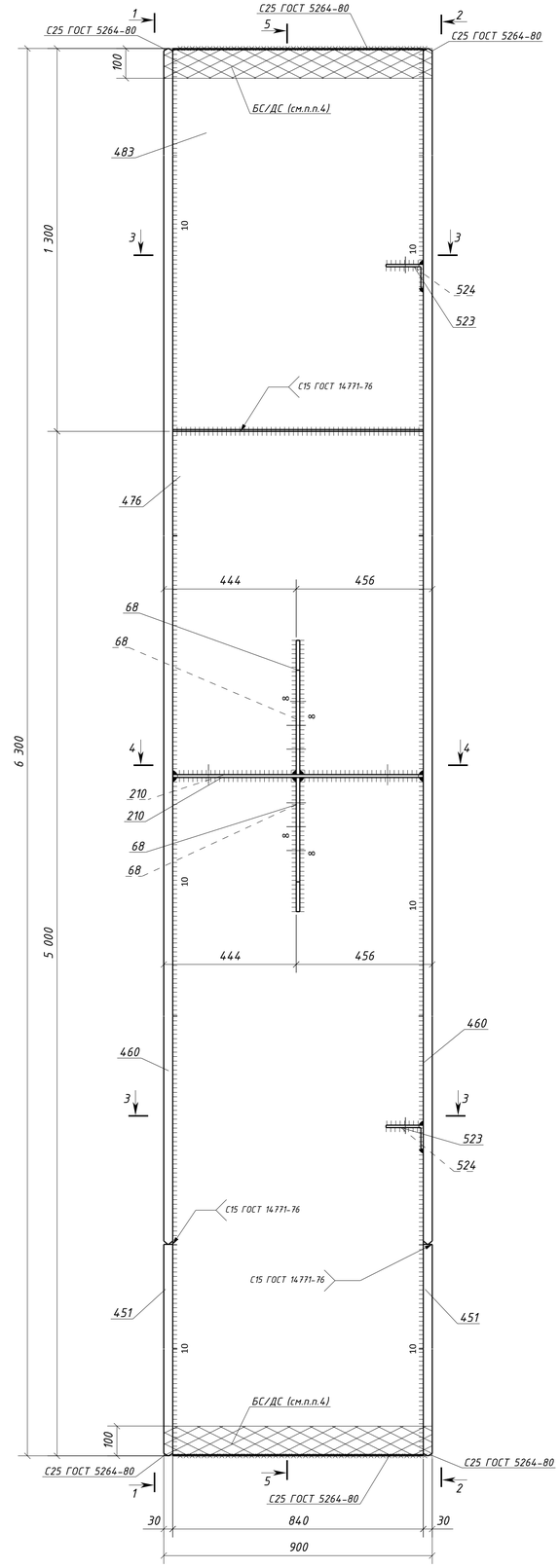
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

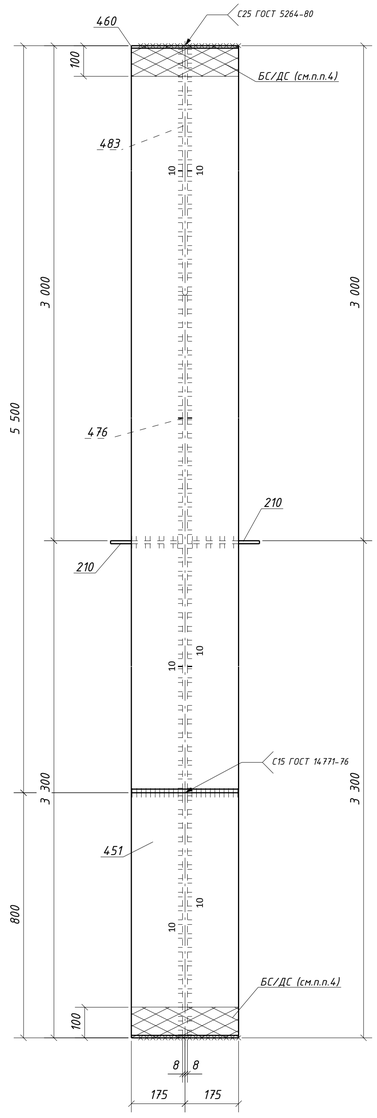


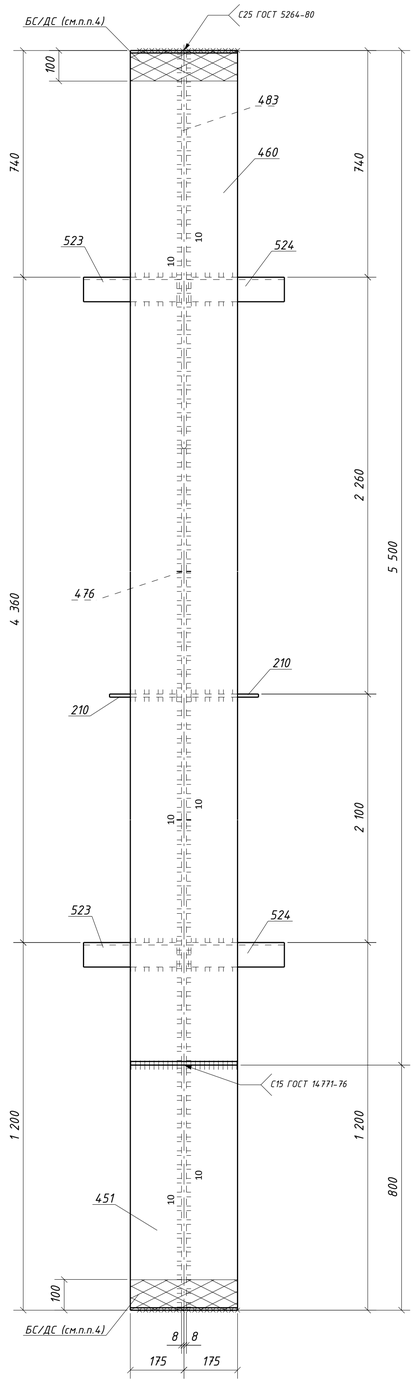
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 146	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К2-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

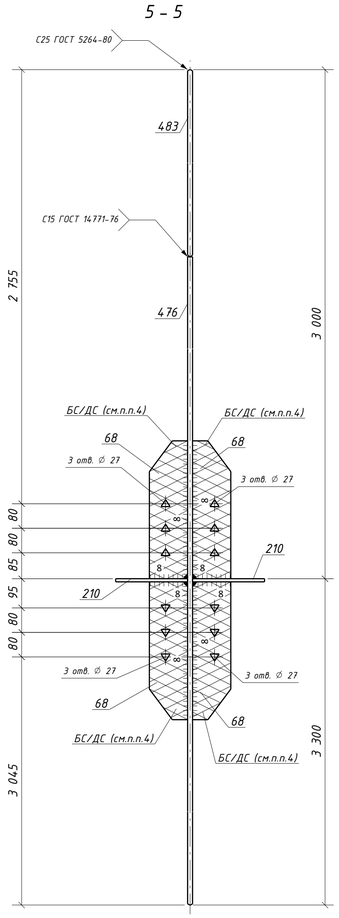
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

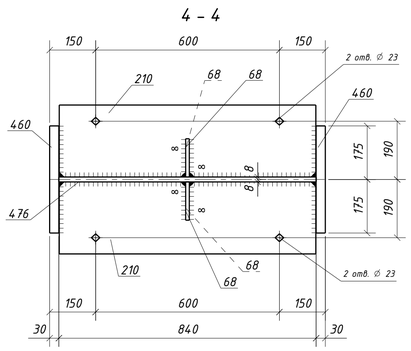
Формат А1

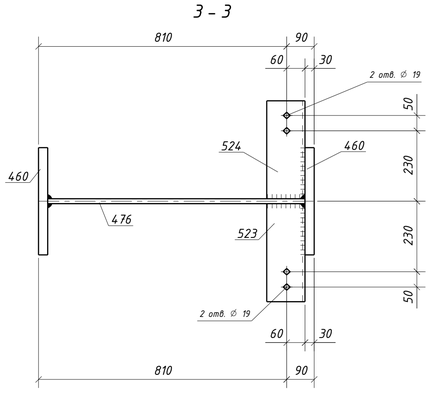












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К2-3	68	4	-12х125	450	5.3	21.2		С245-4	Отв.
	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	451	2	-30х350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30х350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16х840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16х840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	524	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.7						1786.1		

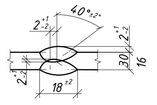
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К2-3	1	1786.1	1786.1
		Итого:	1786.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	21.2
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	16.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
	Масса напл. металла:		17.7
	Итого:		1786.1

С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



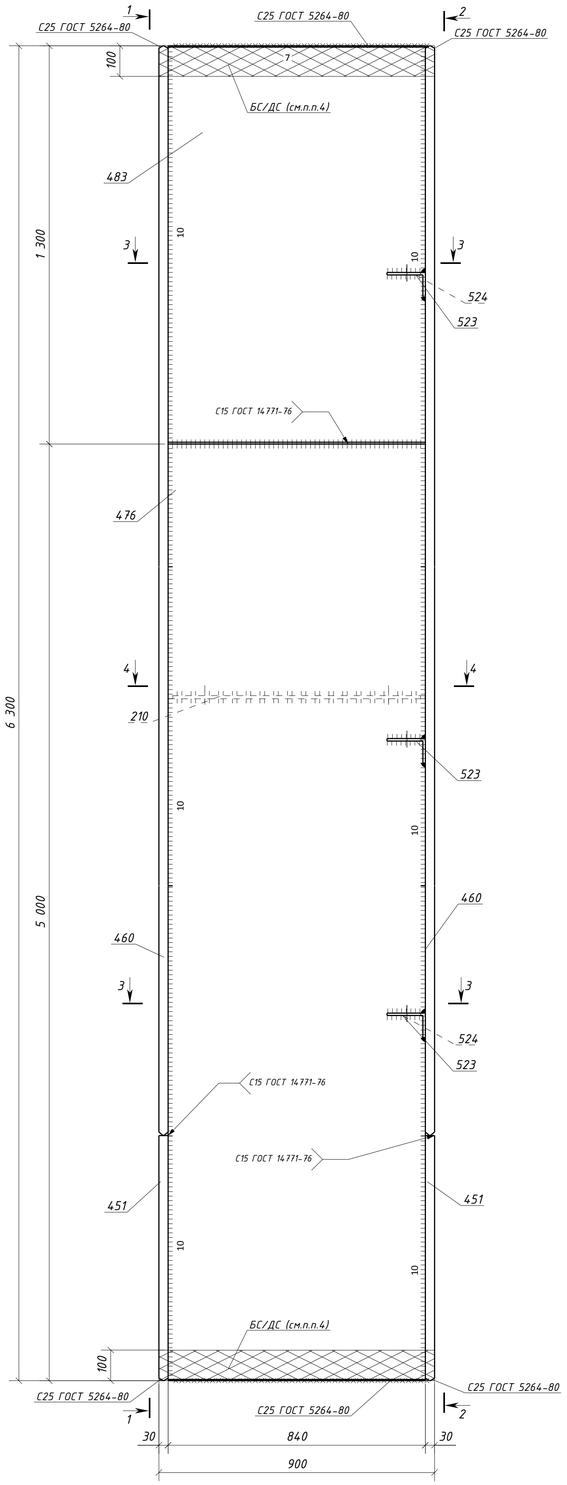
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

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

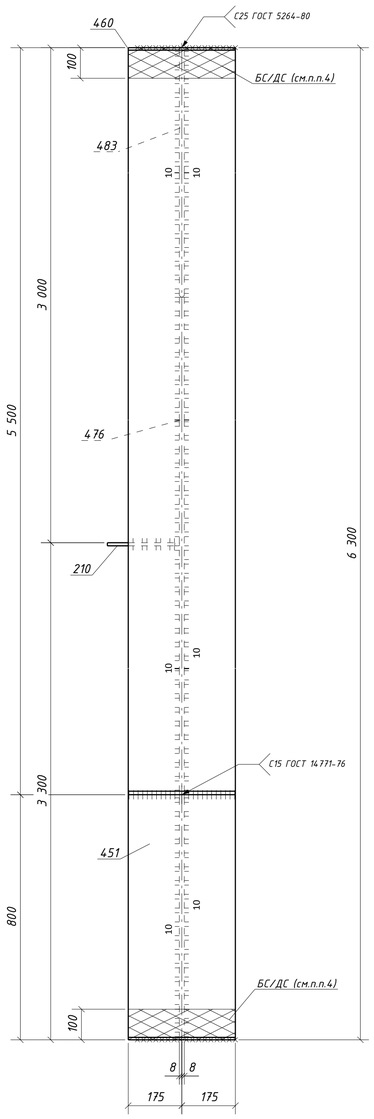
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	14.7	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К2-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

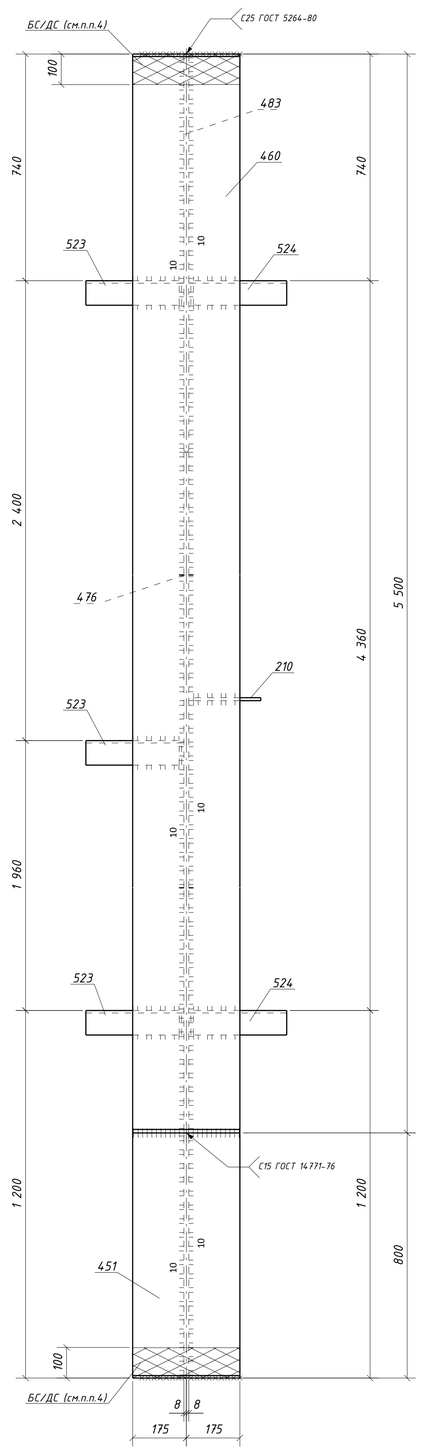
Формат А1



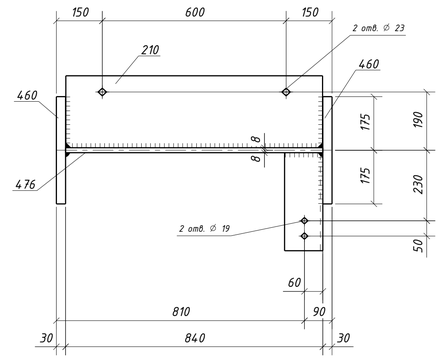
1 - 1



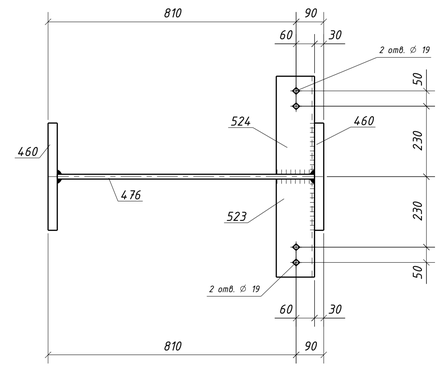
2 - 2



4 - 4



3 - 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К2-4	210	1	-10х235	838	15.4	15.4		С245-4	Отв.
	451	2	-30х350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30х350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16х840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16х840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	3	L125х80х8	320	4.0	12.0		С245-4	Отв.
	524	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.4						1753.2		

Требуется изготовить

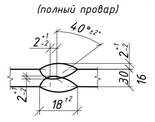
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К2-4	1	1753.2	1753.2
		Итого:	1753.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	15.4
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	20.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
		Масса напл. металла:	17.4
		Итого:	1753.2

С15 ГОСТ 14771-76*

(полный провар)



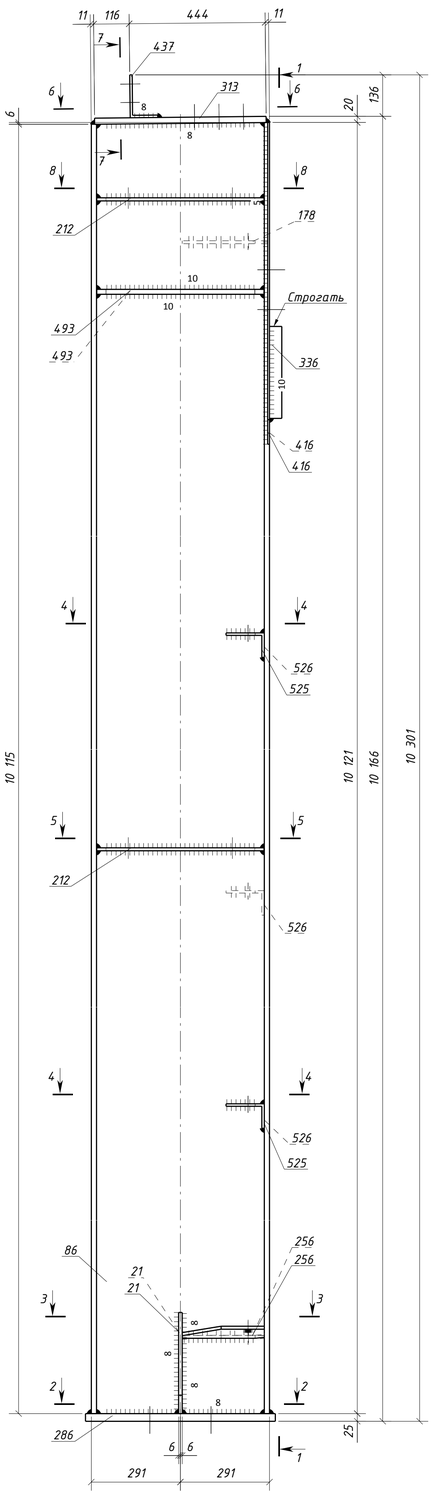
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС - с ближней стороны детали;
   - ДС - с дальней стороны детали;
   - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

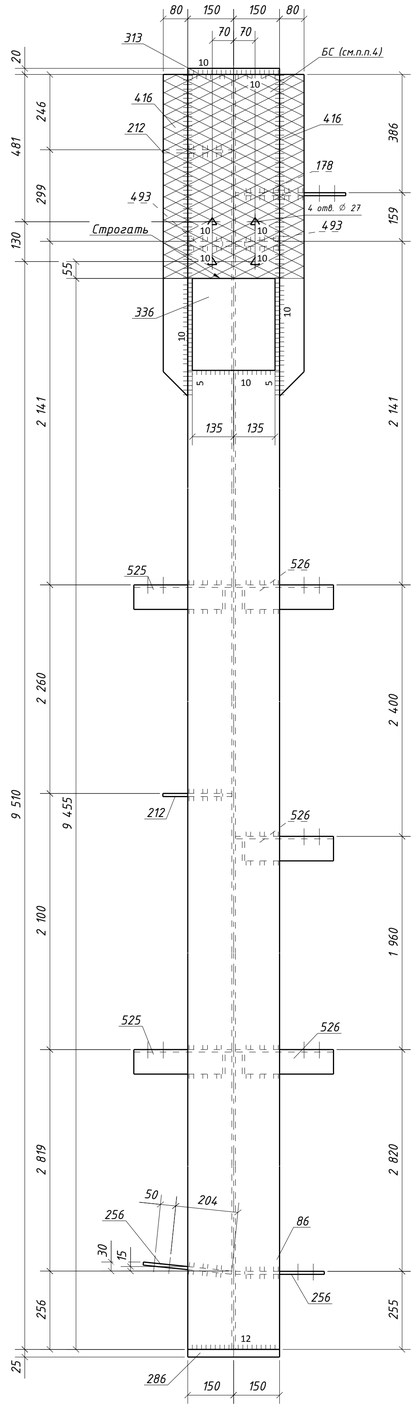
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	148	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К2-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

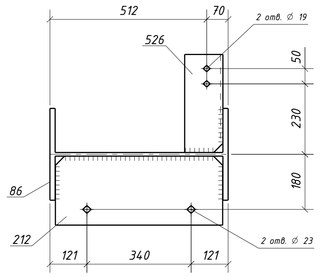
Формат А1



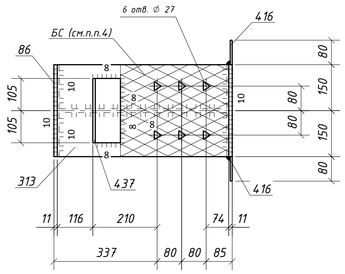
1 – 1



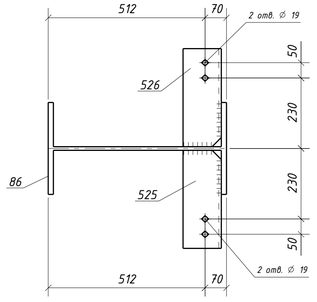
5 – 5



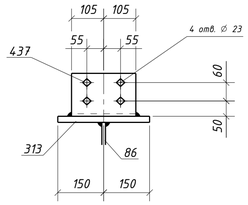
6 – 6



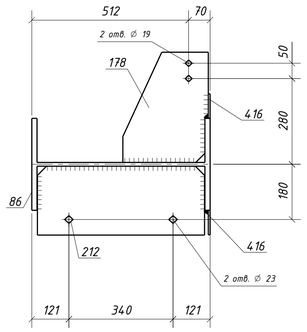
4 – 4



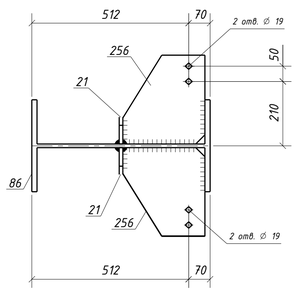
7 – 7



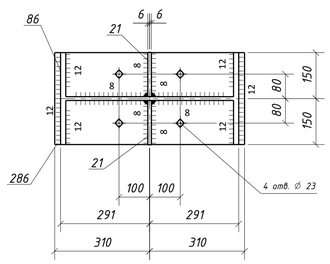
8 – 8



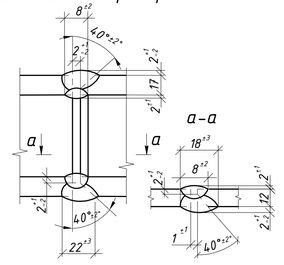
3 – 3



2 – 2



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК–100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3–1	21	2	-12х145	330	4.5	9.0		С245-4	
	86	1	ДВУТАВР60Ш1	10121	1386.3	1386.3		С255-4	Отв.
	178	1	-10х360	279	7.9	7.9		С245-4	Отв.
	212	2	-10х225	546	9.6	19.2		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	526	3	L125х80х8	320	4.0	12.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 15.7						1589.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3–1	1	1589.2	1589.2
		Итого:	1589.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245–4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245–4	-10	ГОСТ 19903-2015	39.3
С245–4	-12	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245–4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245–4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	20.0
С245–4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255–4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255–4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255–4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1386.3
С355–5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
		Масса напл. металла:	15.7
		Итого:	1589.2

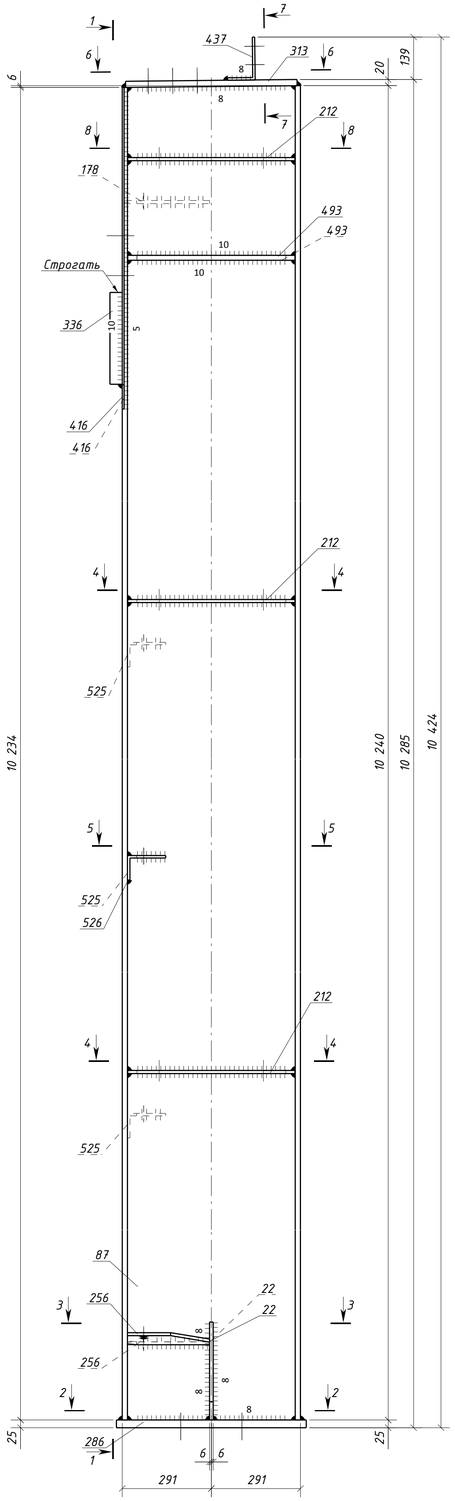
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

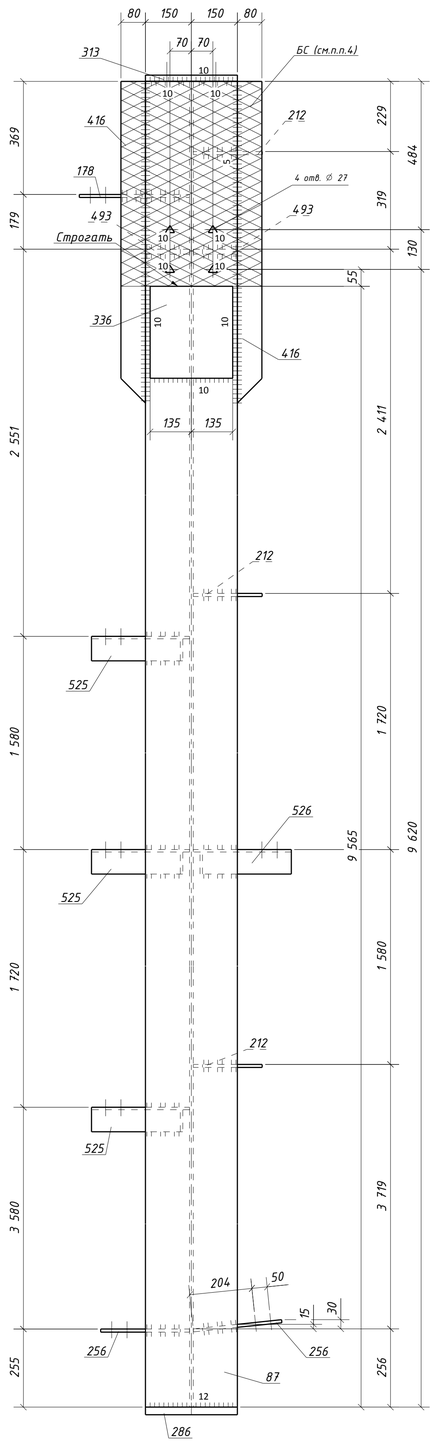
Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт
△ – отверстие под высокопрочный болт

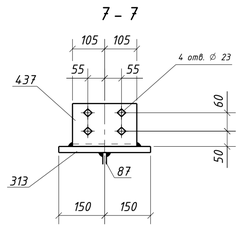
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632–2021–2.1.3–КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 149	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3–1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

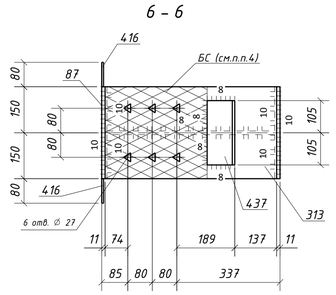
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

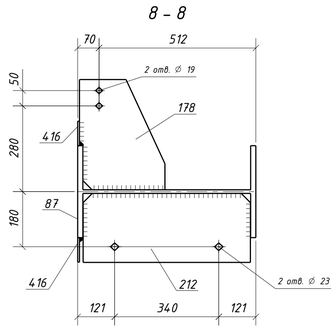
Формат А1

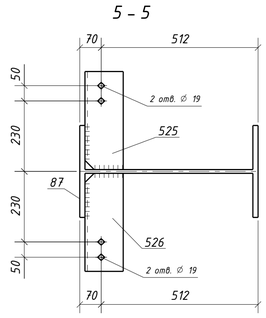


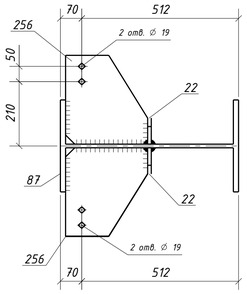


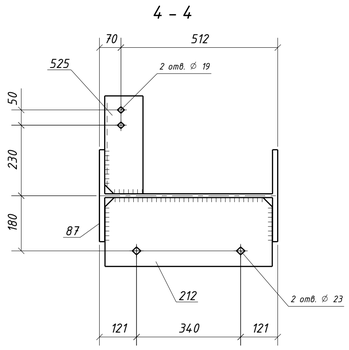


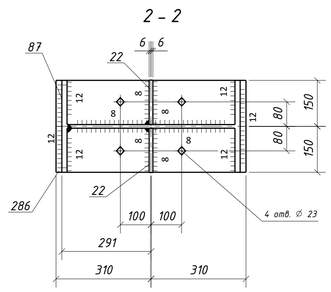




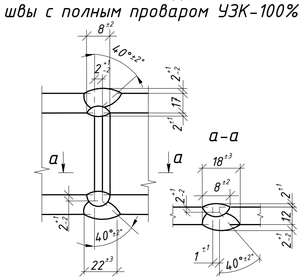








Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-2	22	2	-12х145	320	4.4	8.8		С245-4	
	87	1	ДВУТАВР60Ш1	10240	1402.6	1402.6		С255-4	Отв.
	178	1	-10х360	279	7.9	7.9		С245-4	Отв.
	212	3	-10х225	546	9.6	28.8		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	3	L125х80х8	320	4.0	12.0		С245-4	Отв.
	526	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 16.0						1611.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-2	1	1611.2	1611.2
		Итого:	1611.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	48.9
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	16.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1402.6
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
		Масса напл. металла:	16.0
		Итого:	1611.2

						1632-2021-2.1.3-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р; Лист: 150; Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
Разраб.		Салтынаков С.С.			10.04.24		

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

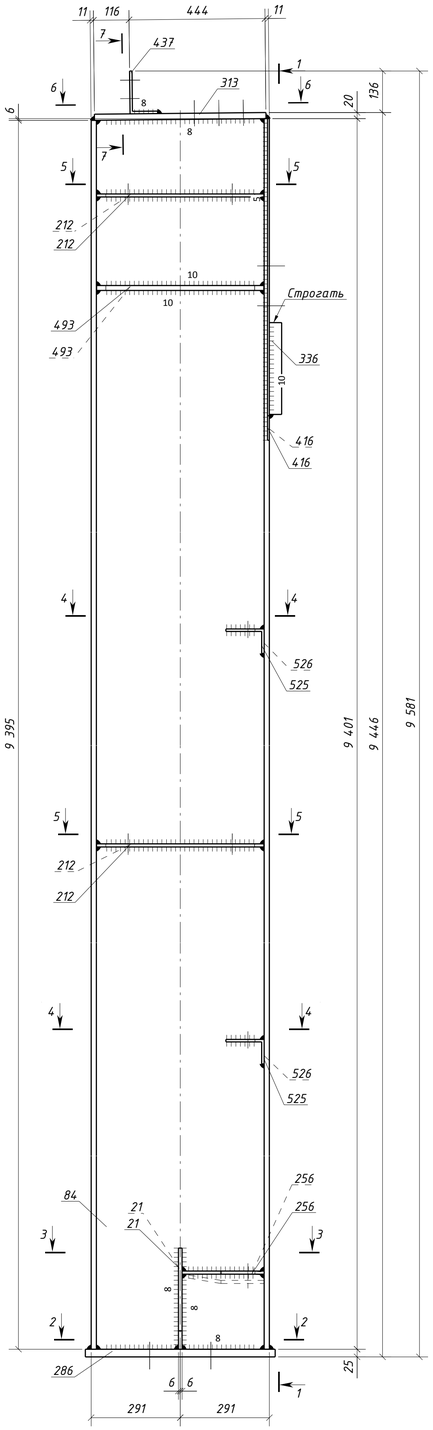
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-3	21	2	-12х145	330	4.5	9.0		С245-4	
	84	1	ДВУТАВР60Ш1	9401	1287.7	1287.7		С255-4	Отв.
	212	4	-10х225	546	9.6	38.4		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	526	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 14.8					14.97.0			

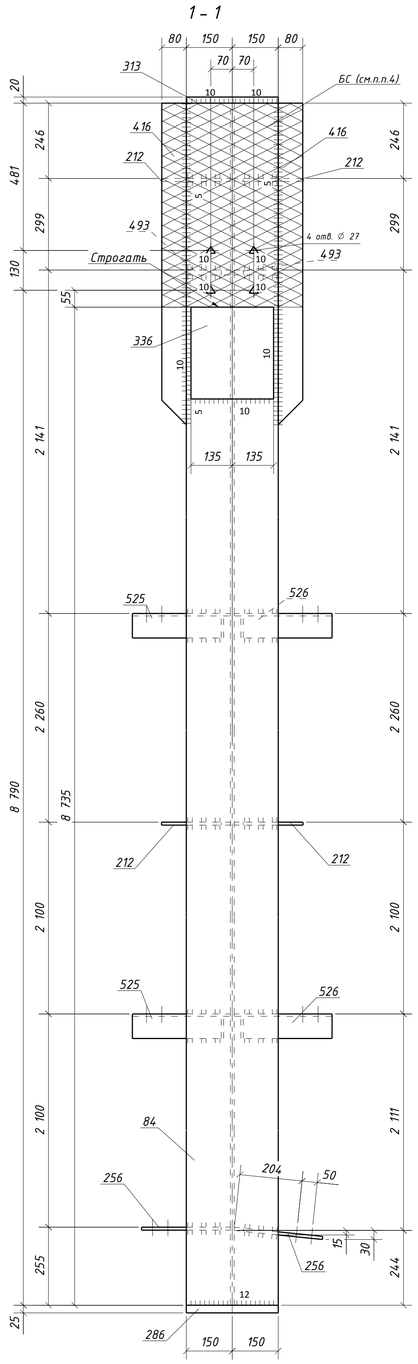
Требуется изготовить

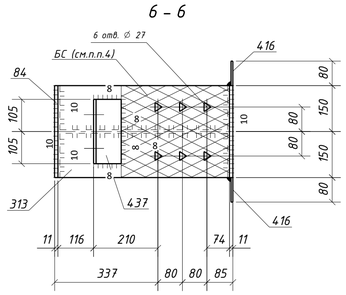
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-3	1	14.97.0	14.97.0
		Итого:	14.97.0

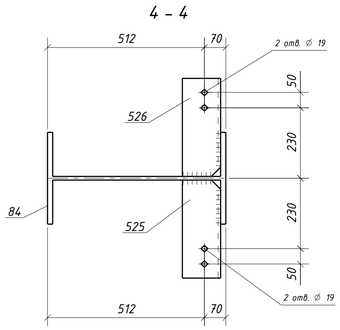
Выборка металла

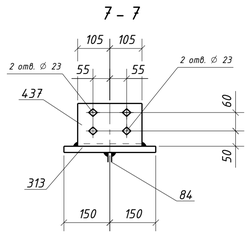
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	50.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	16.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1287.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
	Масса напл. металла:		14.8
	Итого:		14.97.0

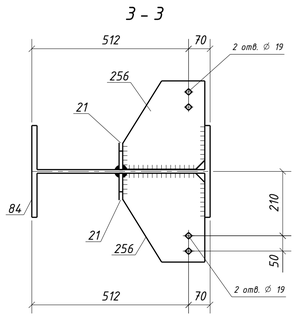


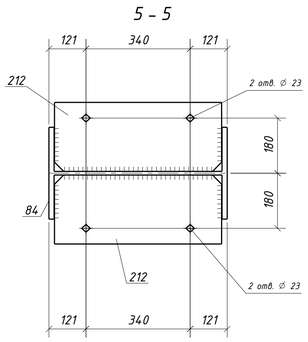


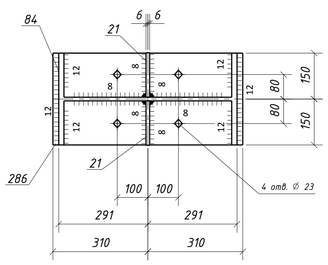




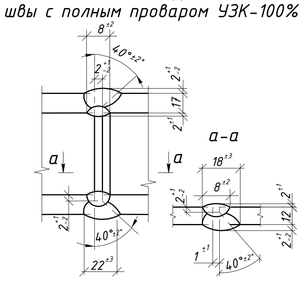








Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



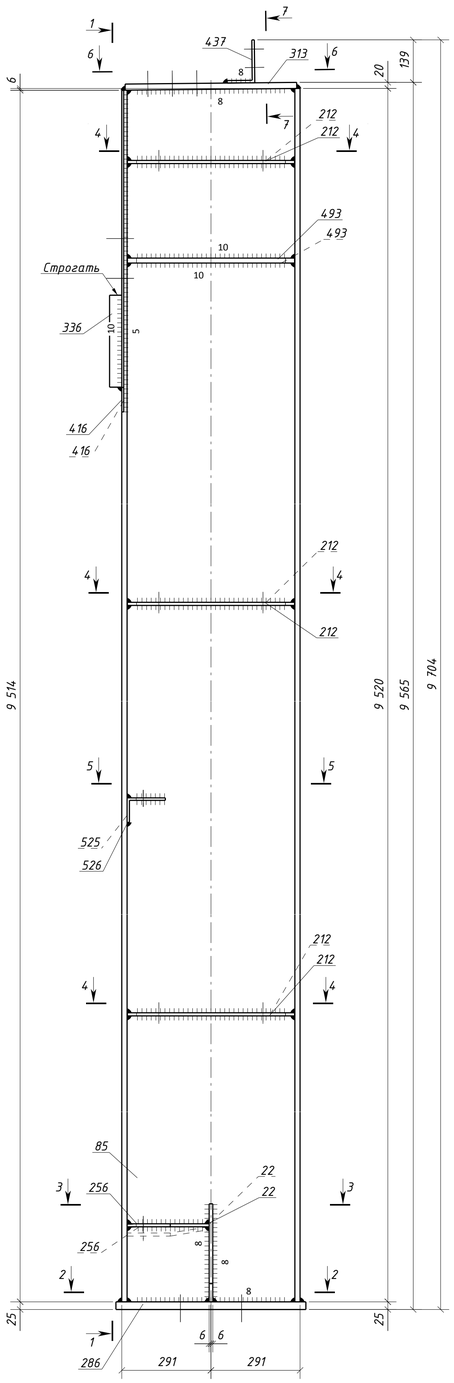
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

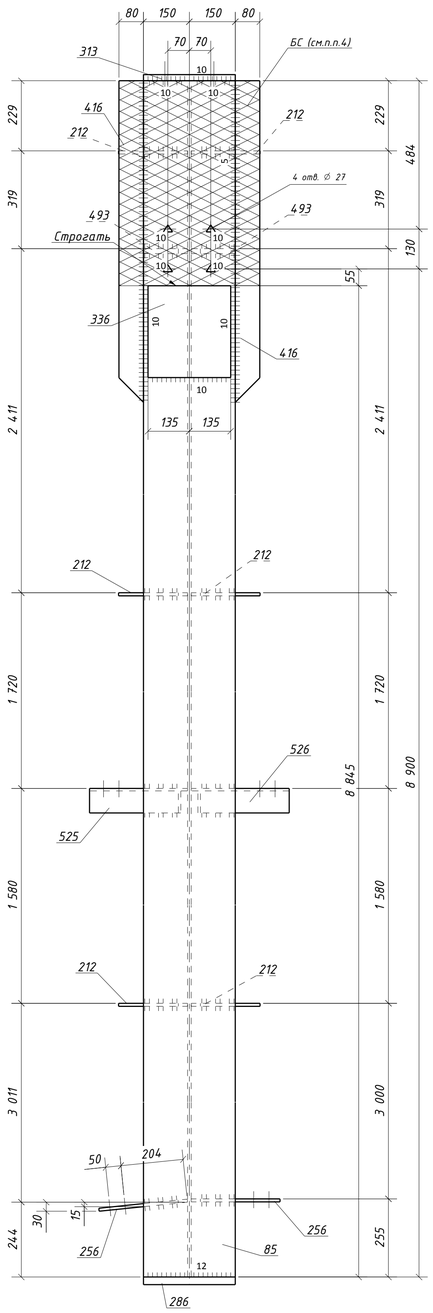
Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт
△ – отверстие под высокопрочный болт

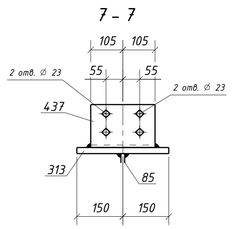
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 151	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

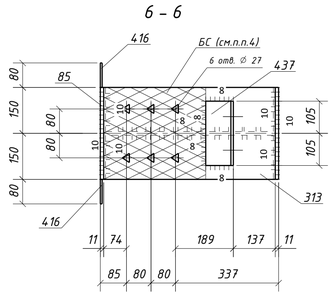
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

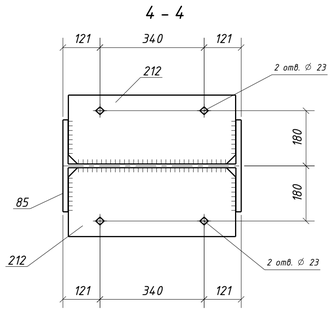
Формат А1

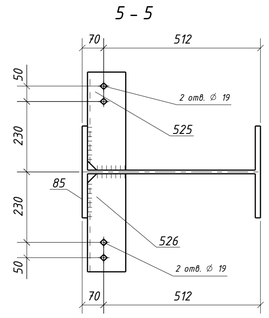


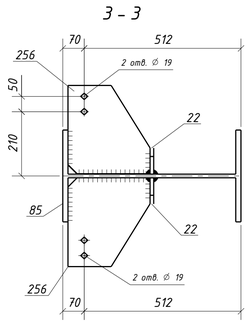


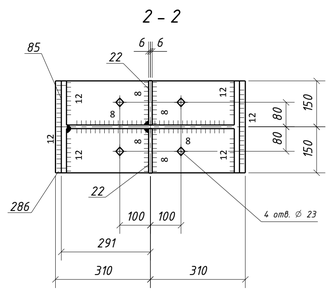












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-4	22	2	-12х145	320	4.4	8.8		С245-4	
	85	1	ДВУТАВР60Ш1	9520	1304.0	1304.0		С255-4	Отв.
	212	6	-10х225	546	9.6	57.6		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	526	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 15.1						1524.6		

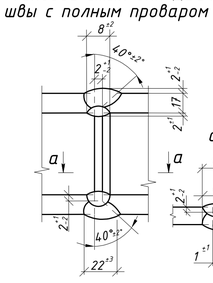
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-4	1	1524.6	1524.6
		Итого:	1524.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	69.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1304.0
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
	Масса напл. металла:		15.1
	Итого:		1524.6

Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 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

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 152 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

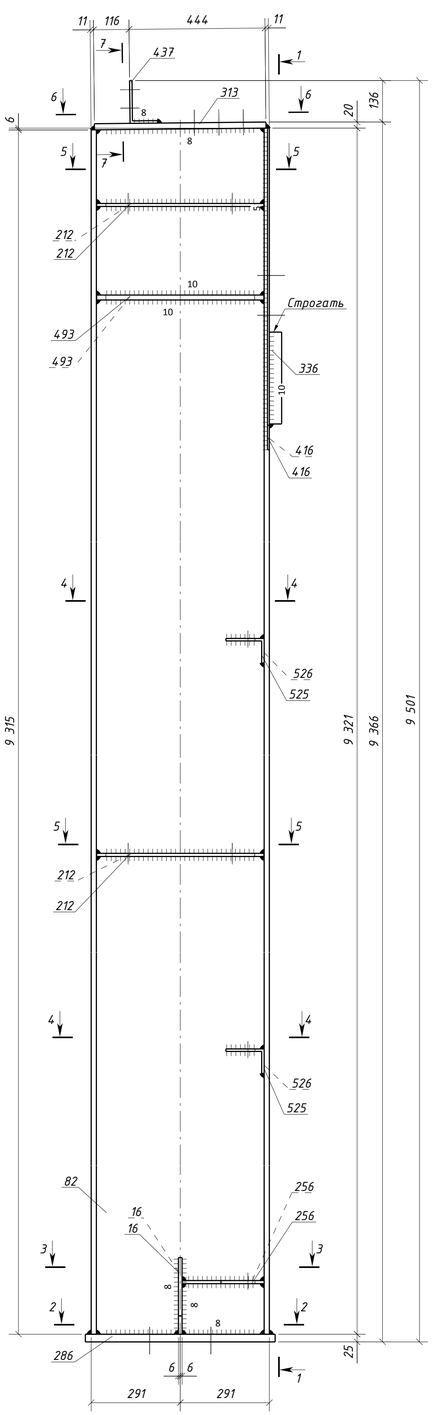
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-5	16	2	-12х145	250	3.4	6.8		С245-4	
	82	1	ДВУТАВР60Ш1	9321	1276.7	1276.7		С255-4	Отв.
	212	4	-10х225	546	9.6	38.4		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	526	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 14.7					14.83.7			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-5	2	14.83.7	2967.4
		Итого:	2967.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	16.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	101.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	39.2
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	32.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	6.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	52.8
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	73.0
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2553.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	50.8
		Масса напл. металла:	29.4
		Итого:	2967.4



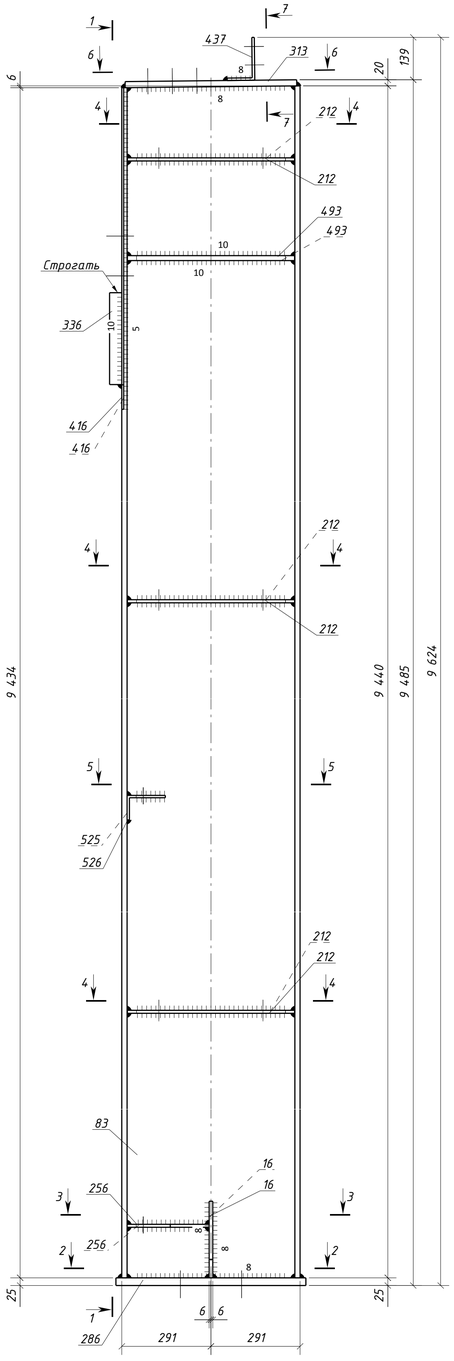
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

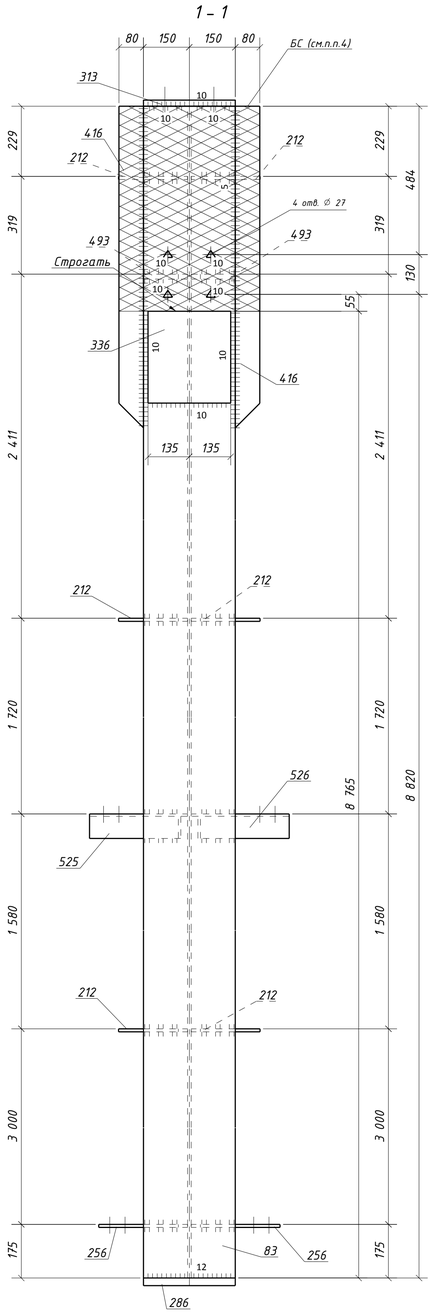
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

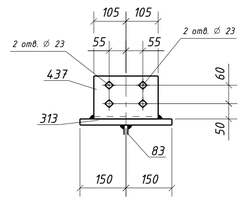
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	153	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

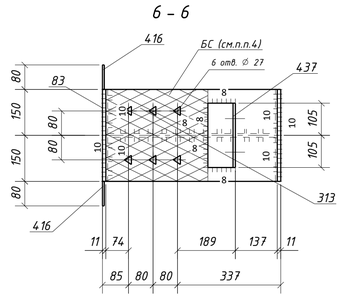
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

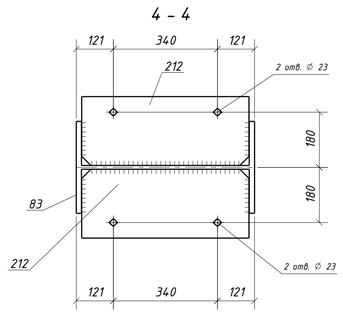
Формат А1

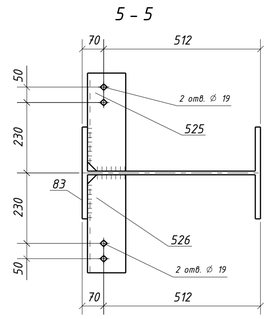


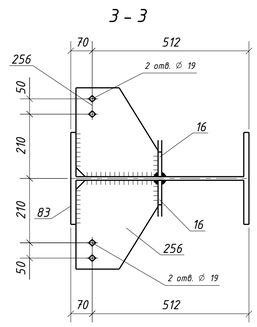


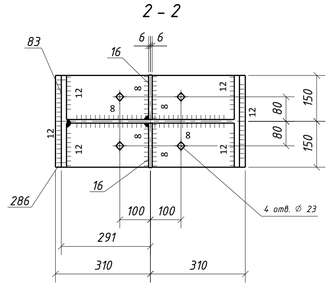












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-6	16	2	-12х145	250	3.4	6.8		С245-4	
	83	1	ДВУТАВР60Ш1	9440	1293.0	1293.0		С255-4	Отв.
	212	6	-10х225	546	9.6	57.6		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	526	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 15.0						1511.5		

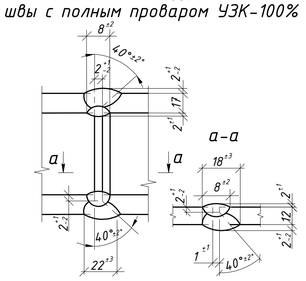
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-6	1	1511.5	1511.5
		Итого:	1511.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	69.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1293.0
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
	Масса напл. металла:		15.0
	Итого:		1511.5

Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



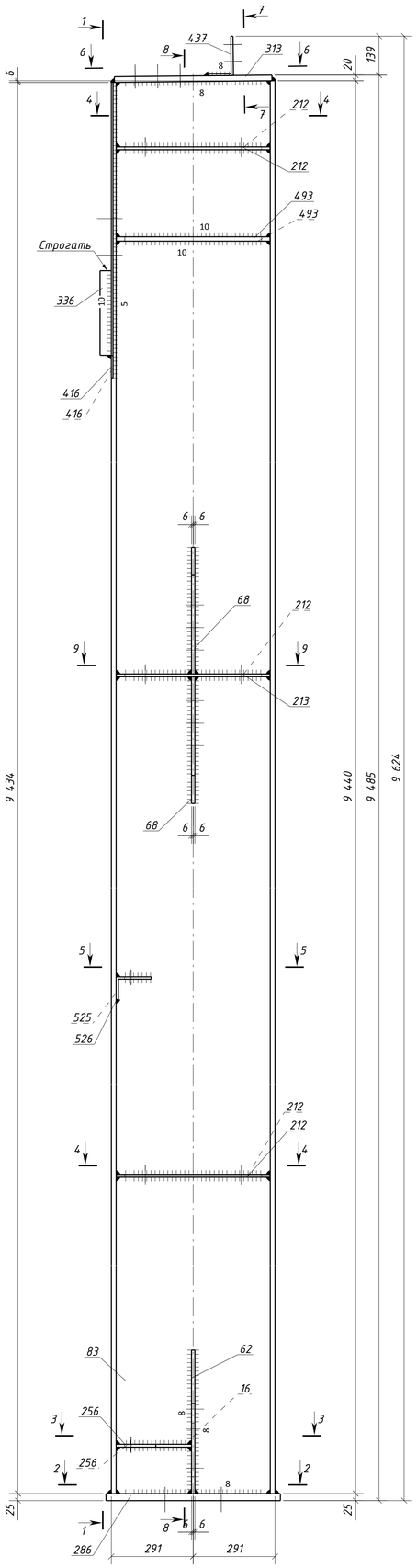
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

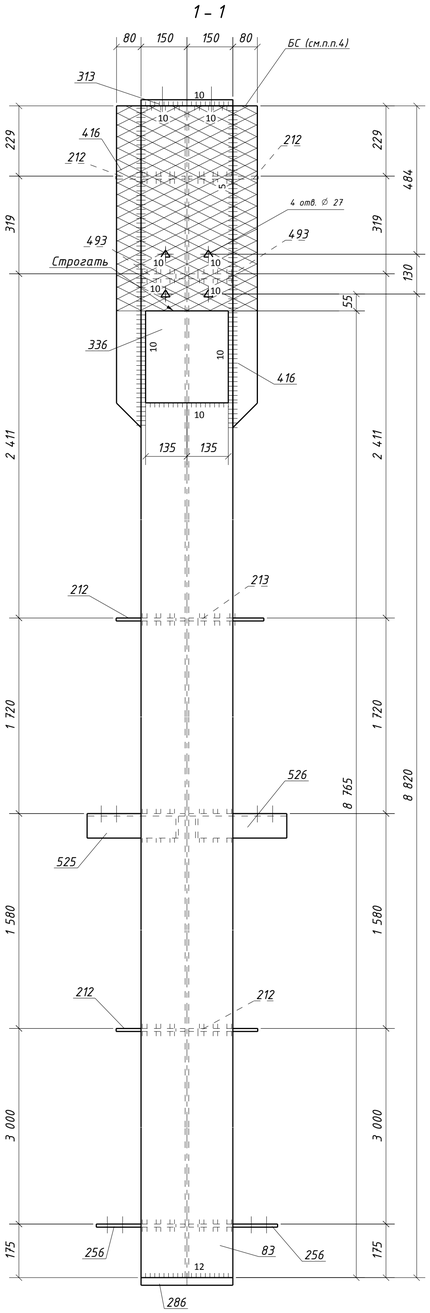
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

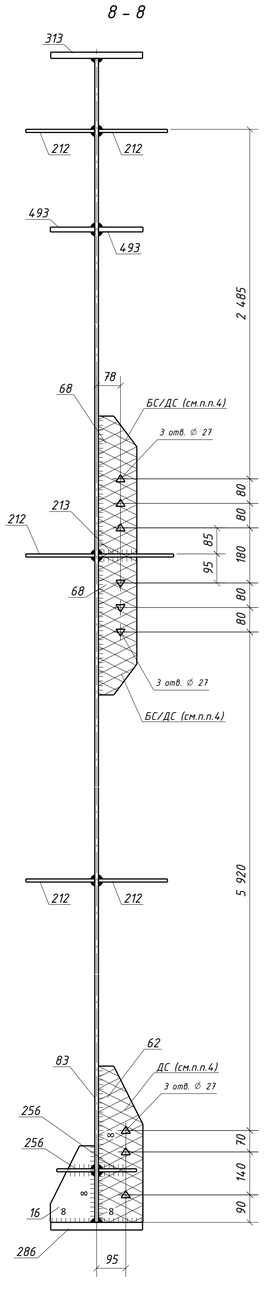
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 154 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

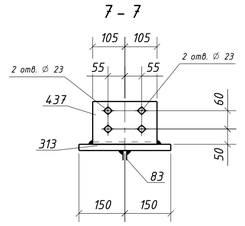
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

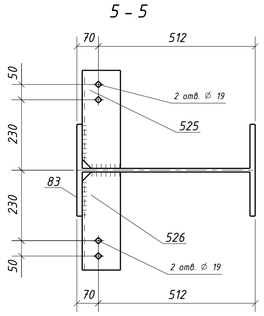
Формат А1

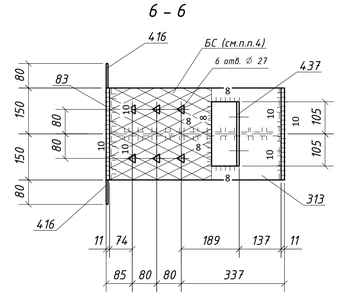


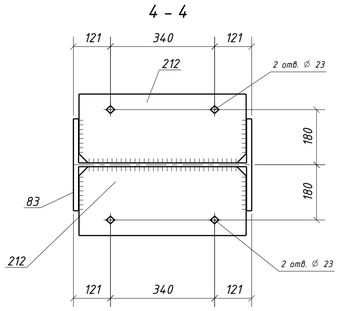


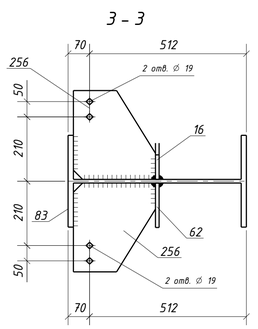


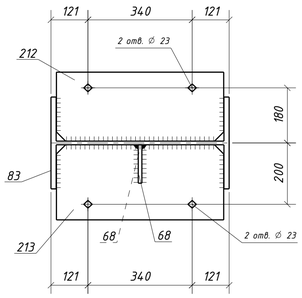


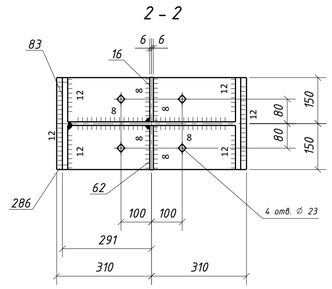


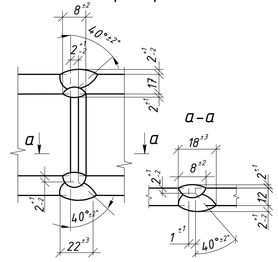












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-7	16	1	-12х145	250	3.4	3.4		С245-4	
	62	1	-12х145	510	7.0	7.0		С245-4	Отв.
	68	2	-12х125	450	5.3	10.6		С245-4	Отв.
	83	1	ДВУТАВР60Ш1	9440	1293.0	1293.0		С255-4	Отв.
	212	5	-10х225	546	9.6	48.0		С245-4	Отв.
	213	1	-10х245	546	10.4	10.4		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	526	1	L125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 15.1						1526.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-7	1	1526.6	1526.6
		Итого:	1526.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	70.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	21.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1293.0
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
	Масса напл. металла:		15.1
	Итого:		1526.6

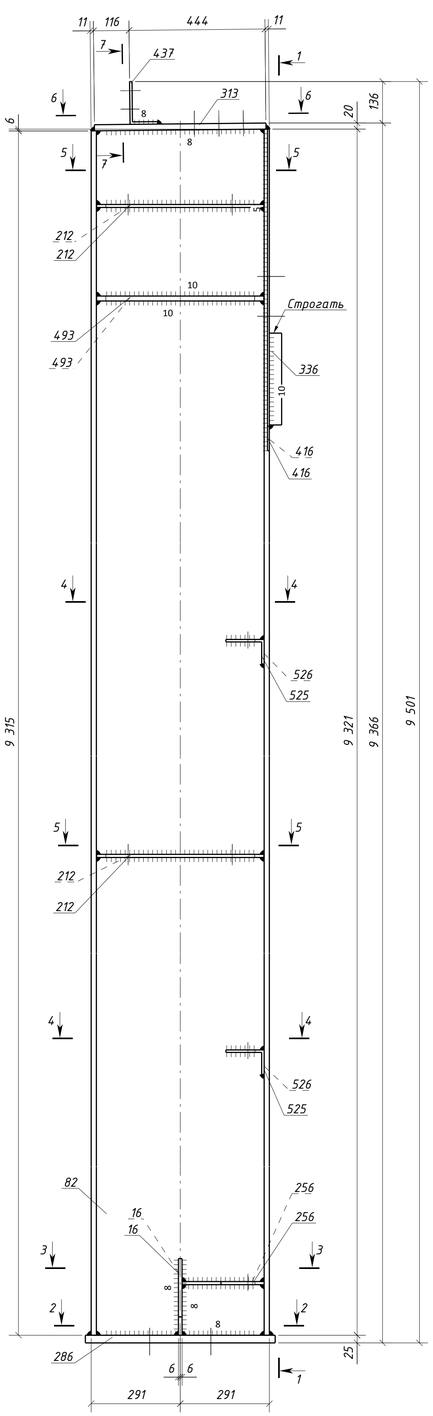
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

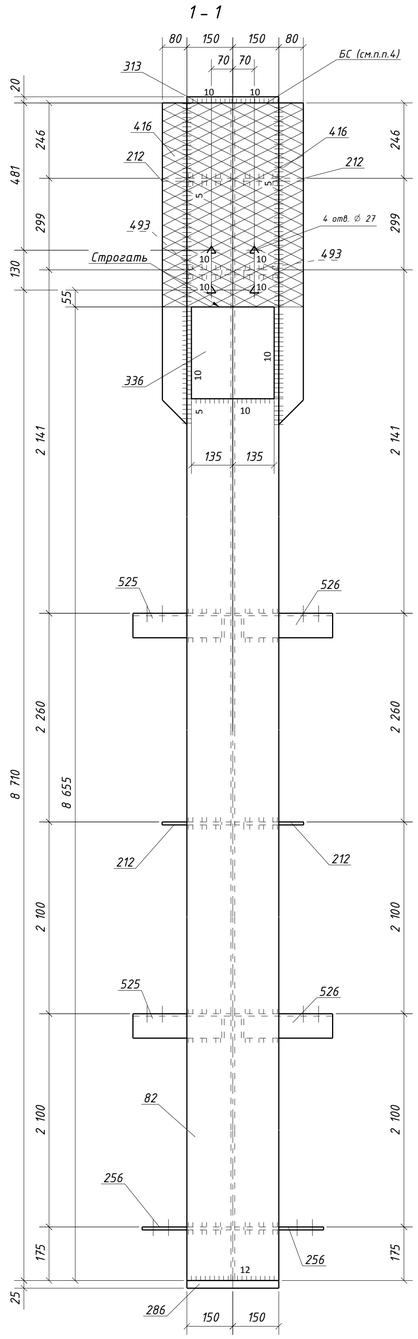
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

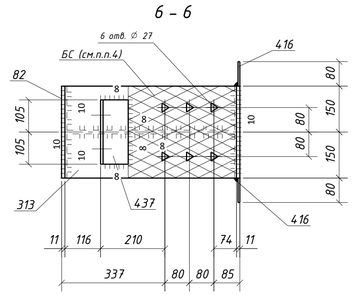
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 155	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

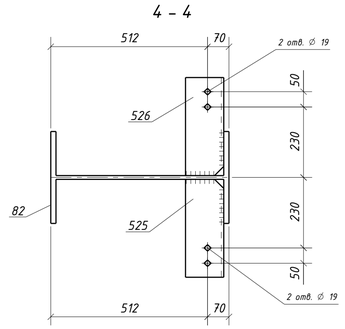
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

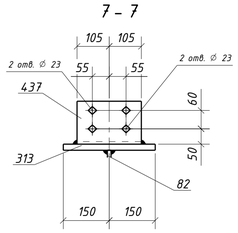
Формат А1

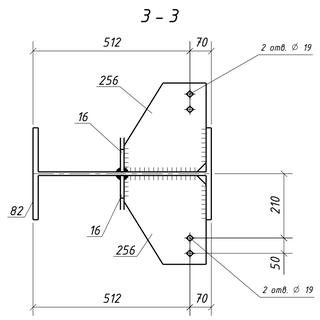


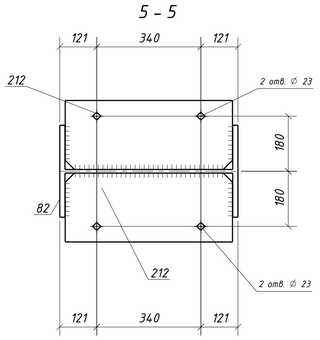


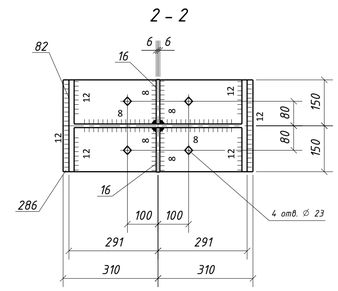












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-8	16	2	-12х145	250	3.4	6.8		С245-4	
	82	1	ДВУТАВР60Ш1	9321	1276.7	1276.7		С255-4	Отв.
	212	4	-10х225	546	9.6	38.4		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	526	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 14.7					14.83.7			

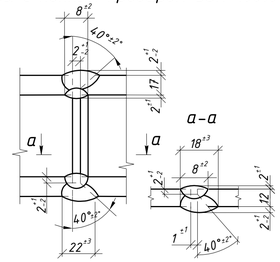
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-8	1	14.83.7	14.83.7
		Итого:	14.83.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	50.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	16.0
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1276.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
	Масса напл. металла:		14.7
	Итого:		14.83.7

Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



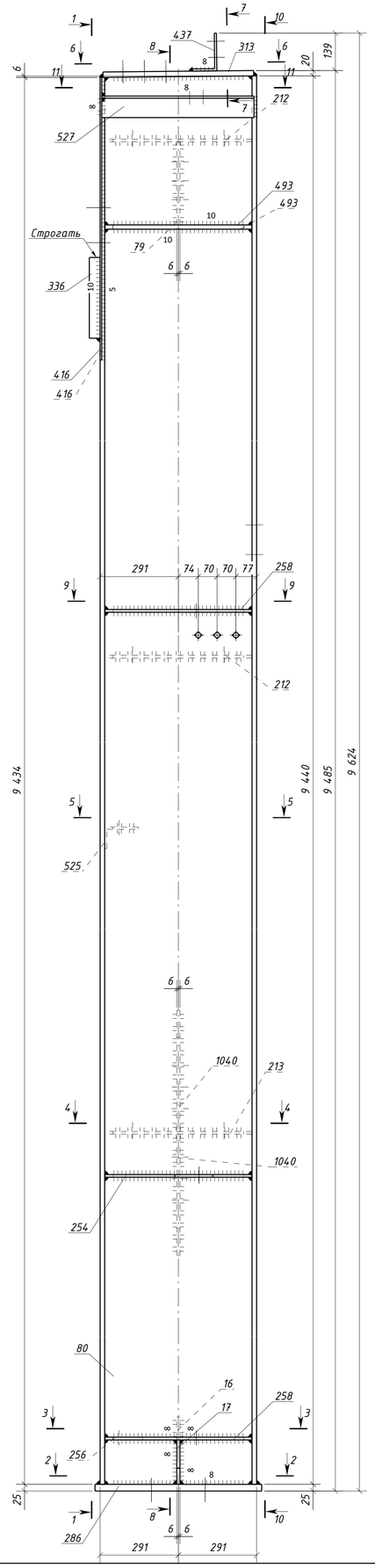
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

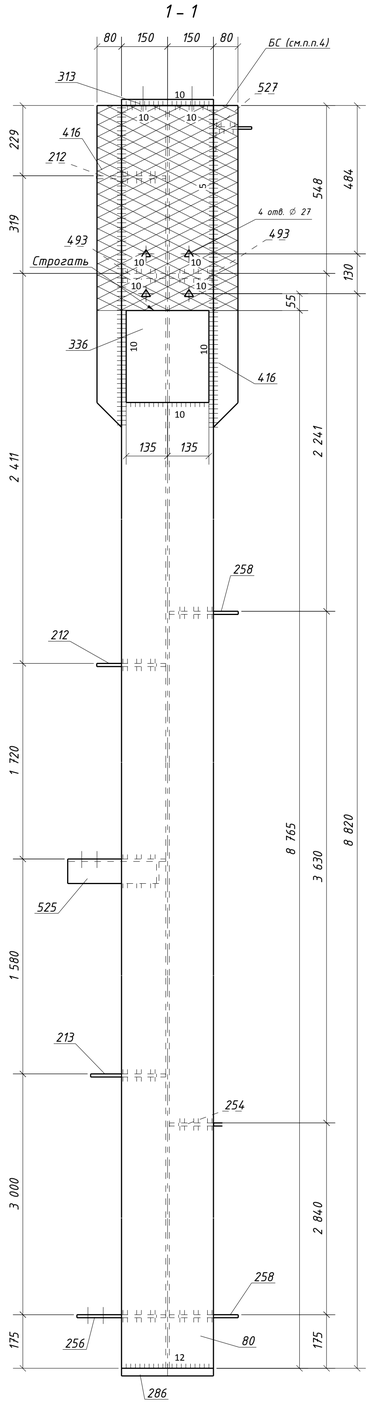
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

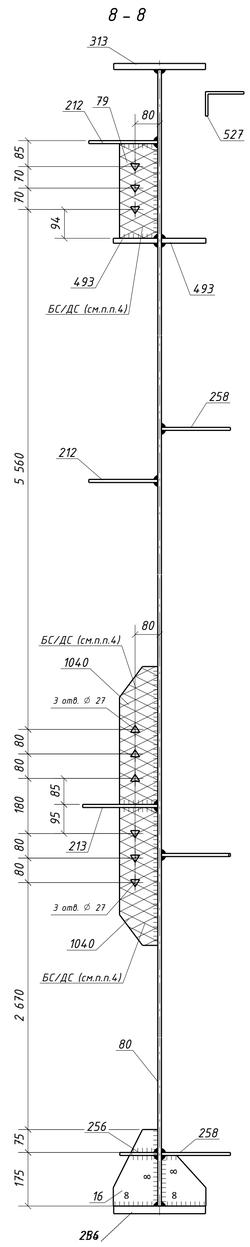
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 156 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К3-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

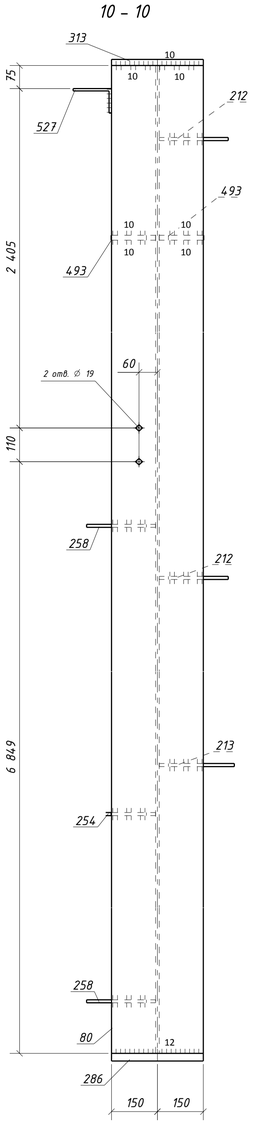
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

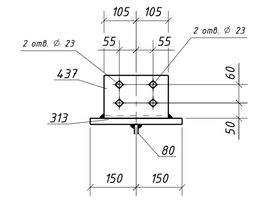
Формат А1

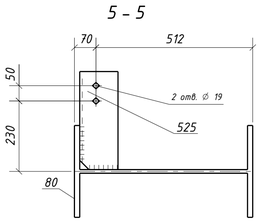


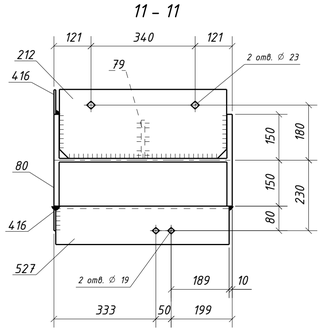


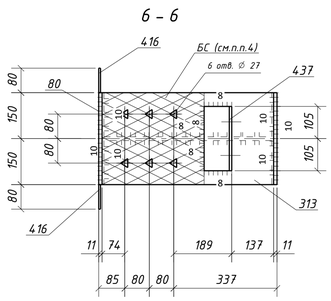


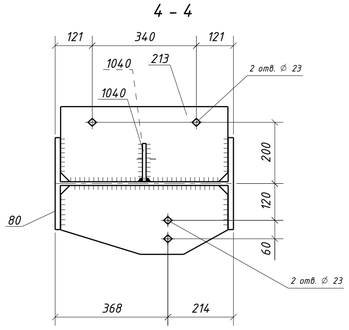


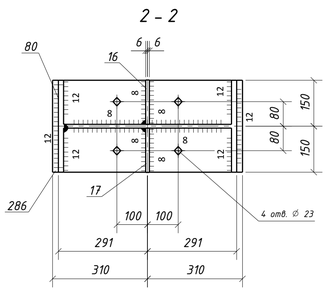


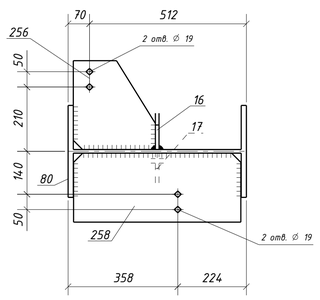


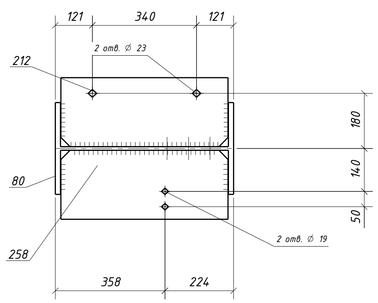












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К3-9	16	1	-12x145	250	3.4	3.4		С245-4	
	17	1	-12x145	165	2.3	2.3		С245-4	
	79	1	-12x125	309	3.6	3.6		С245-4	Отв.
	80	1	ДВУТАВР60Ш1	9440	1293.0	1293.0		С255-4	Отв.
	212	2	-10x225	546	9.6	19.2		С245-4	Отв.
	213	1	-10x245	546	10.4	10.4		С245-4	Отв.
	254	1	-10x225	546	8.3	8.3		С245-4	Отв.
	256	1	-10x268	290	6.1	6.1		С245-4	Отв.
	258	2	-10x225	546	9.6	19.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25x300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20x300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40x270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6x80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	L140x90x8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16x145	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	1	L125x80x8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	527	1	L125x80x8	566	7.1	7.1		С245-4	Отв.
	1040	2	-12x125	450	5.3	10.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 15.1						1521.2		

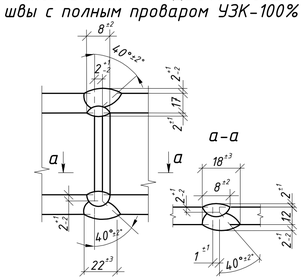
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К3-9	1	1521.2	1521.2
		Итого:	1521.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	63.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	19.9
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	11.1
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	3.0
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	26.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	36.5
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1293.0
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	25.4
	Масса напл. металла:		15.1
	Итого:		1521.2

Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 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

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

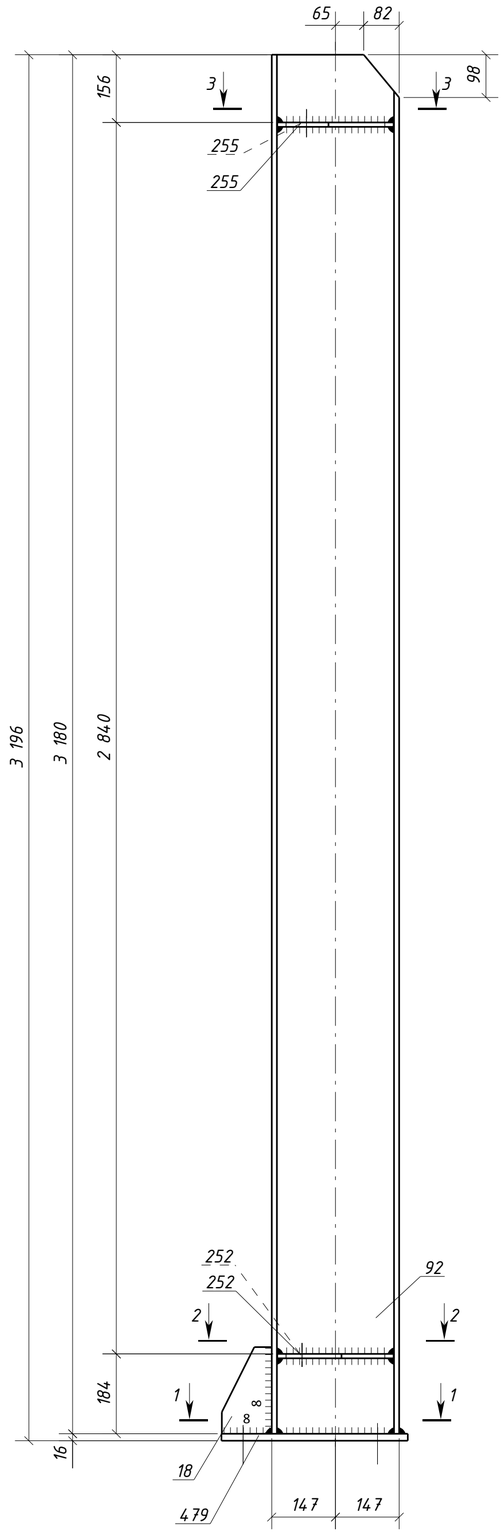
Конвейерная галерея №3 | Стадия: Р | Лист: 157 | Листов: 1

Колонна 1К3-9

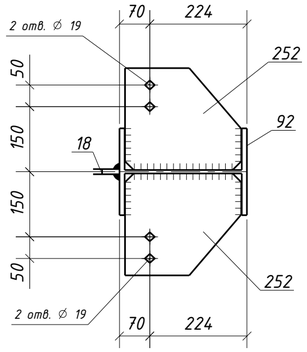
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

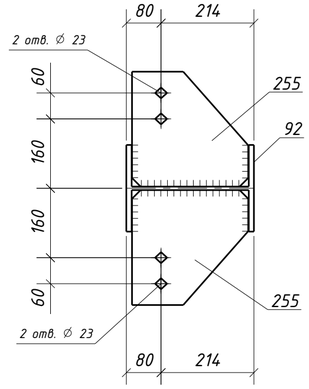
Формат А1



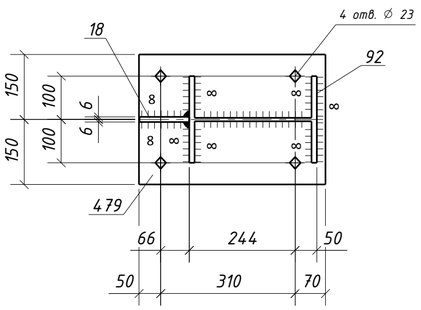
2 – 2



3 – 3



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		
1К4-1	18	1	-12х115	200	2.2	2.2		С245-4	
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4	
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	255	2	-10х265	268	5.6	11.2		С245-4	Отв.
	479	1	-16х300	430	16.2	16.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						222.3		

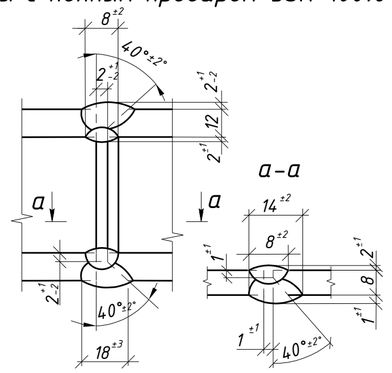
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К4-1	6	222.3	1333.8
		Итого:	1333.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	126.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	97.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1084.2
		Масса напл. металла:	13.2
		Итого:	1333.8

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



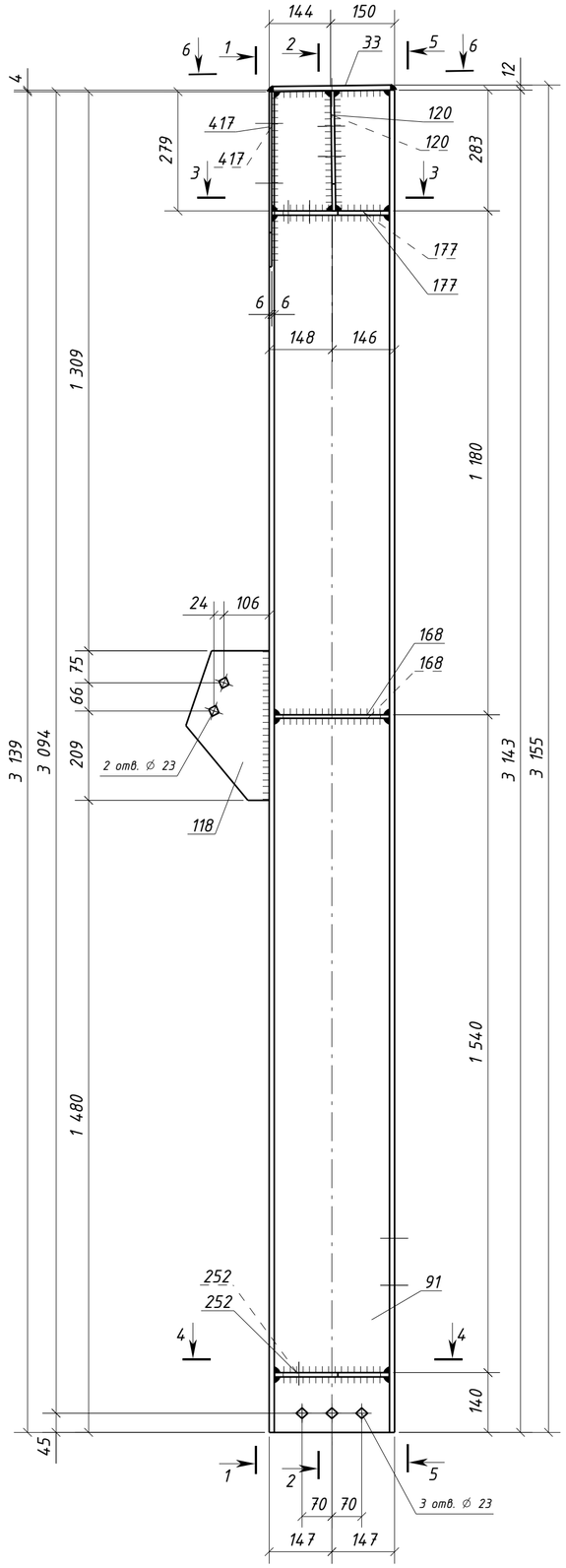
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

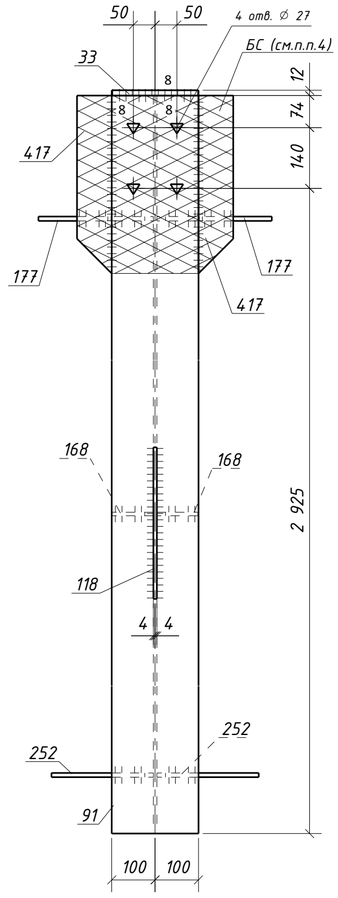
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 158 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

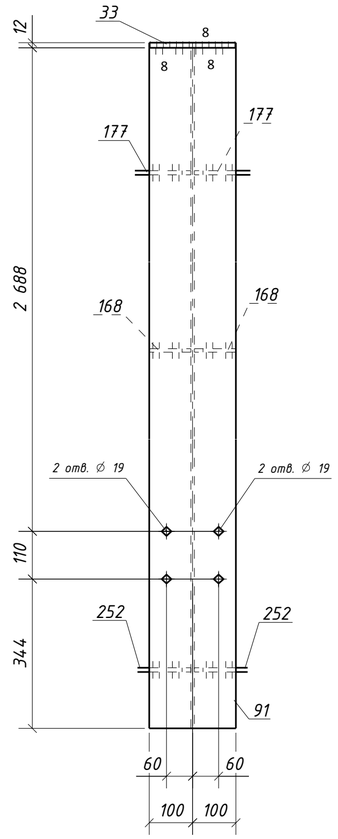
Формат А2



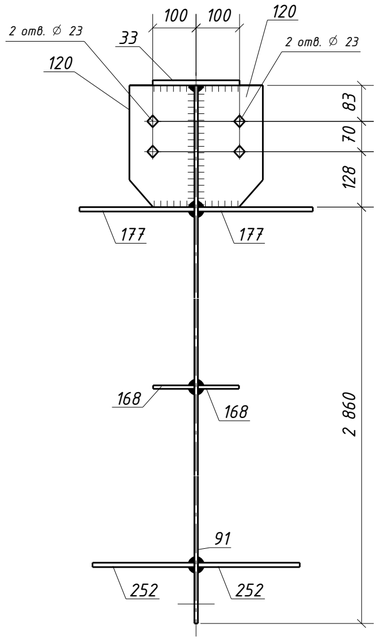
1 - 1



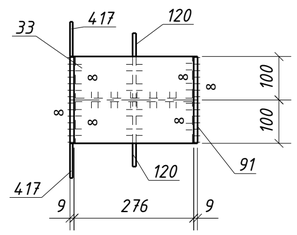
5 - 5



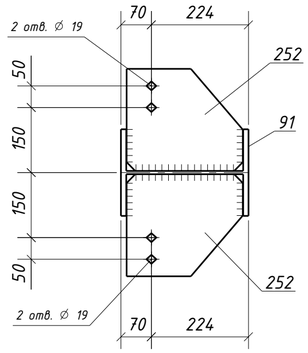
2 - 2



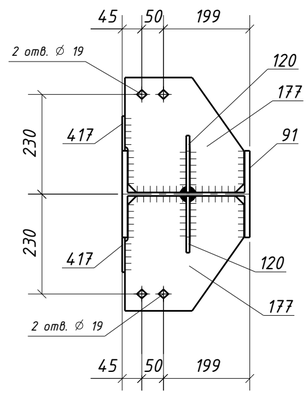
6 - 6



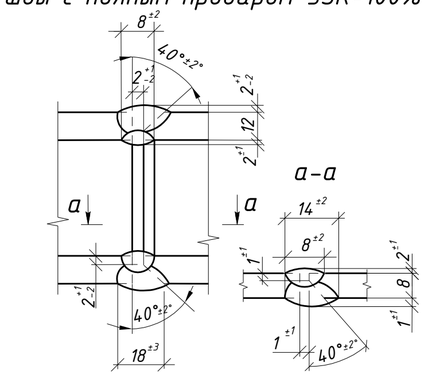
4 - 4



3 - 3



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К4-2	33	1	-12х200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8х195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8х150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	168	2	-8х95	268	1.6	3.2		С245-4	
	177	2	-10х265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6х80	410	1.5	3.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						222.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-2	6	222.9	1337.4
		Итого:	1337.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	18.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	76.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	127.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	31.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1071.6
		Масса напл. металла:	13.2
		Итого:	1337.4

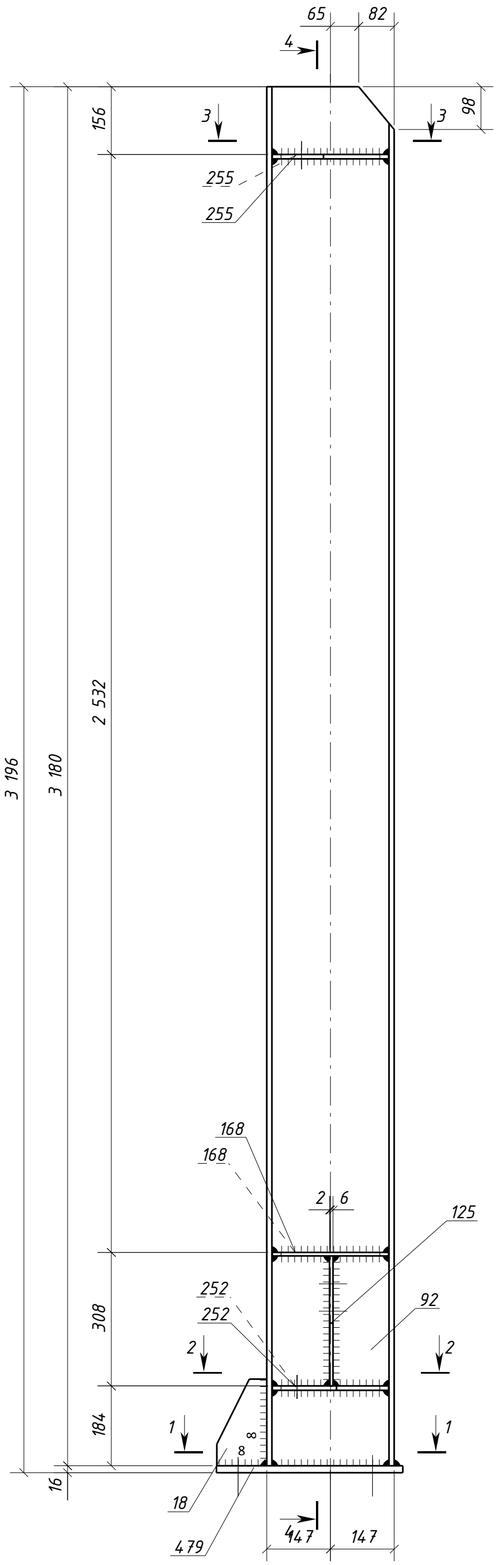
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

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

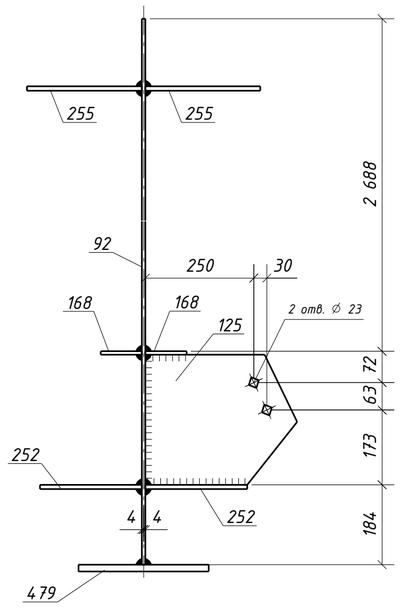
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 159 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

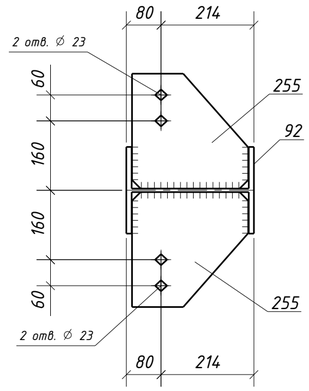
Формат А2



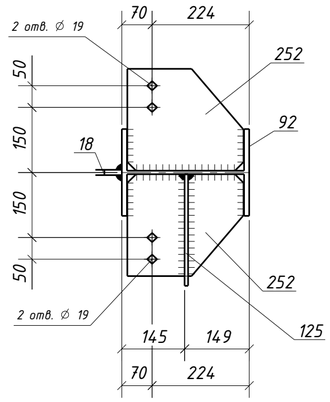
4 – 4



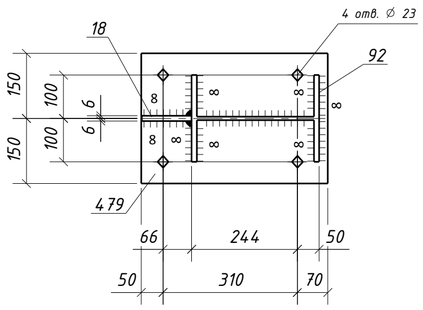
3 – 3



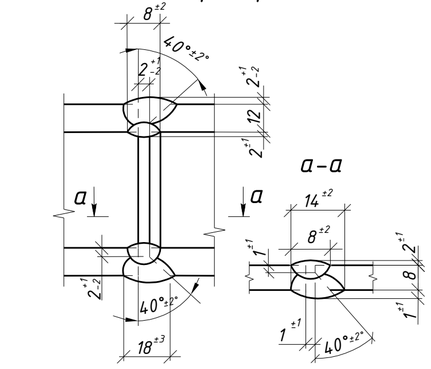
2 – 2



1 – 1



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К4-3	18	1	-12х115	200	2.2	2.2		С245-4	
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4	
	125	1	-8х350	300	5.7	5.7		С245-4	Отв.
	168	2	-8х95	268	1.6	3.2		С245-4	
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	255	2	-10х265	268	5.6	11.2		С245-4	Отв.
	479	1	-16х300	430	16.2	16.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						231.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-3	1	231.3	231.3
		Итого:	231.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.9
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	16.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	180.7
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	231.3

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 160 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

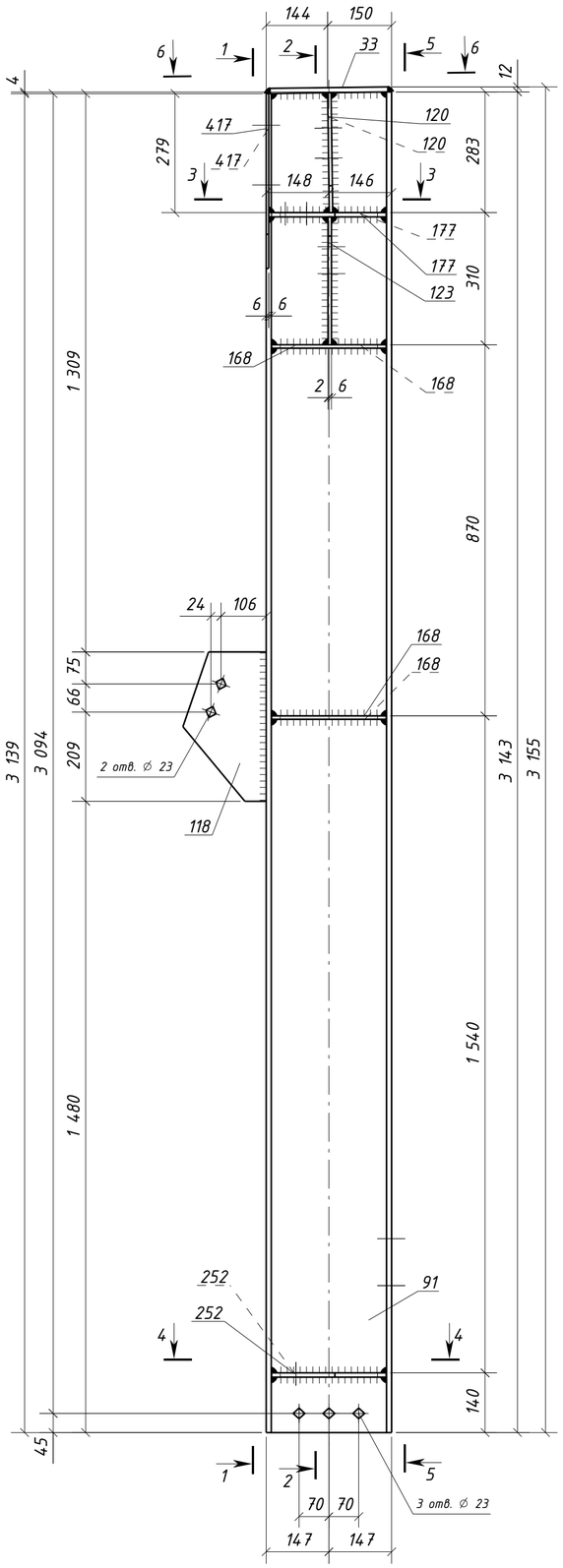
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К4-4	33	1	-12х200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8х195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8х150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	123	1	-8х295	300	5.6	5.6		С245-4	Отв.
	168	4	-8х95	268	1.6	6.4		С245-4	
	177	2	-10х265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6х80	410	1.5	3.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						231.8		

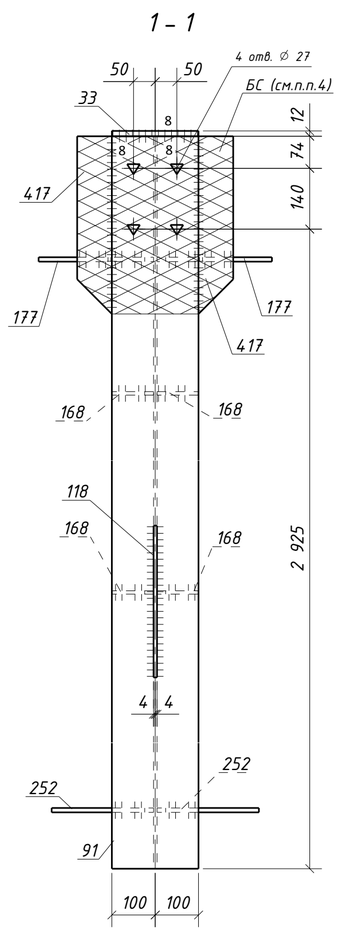
Требуется изготовить

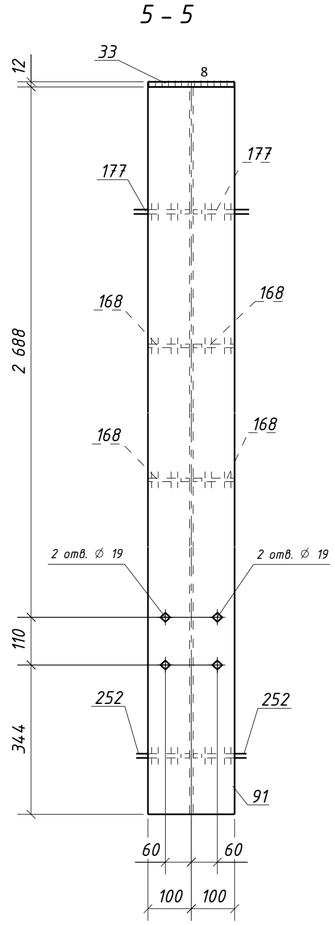
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-4	1	231.8	231.8
		Итого:	231.8

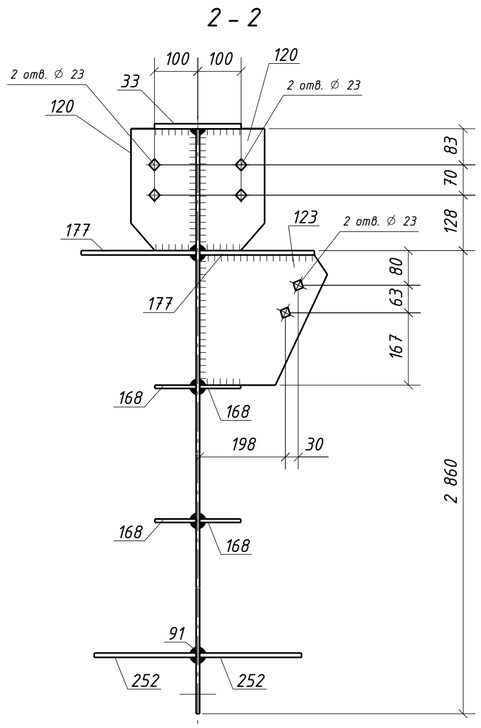
Выборка металла

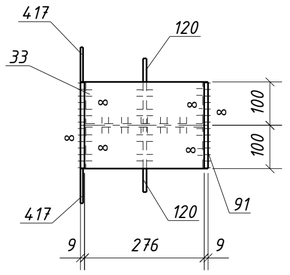
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	5.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.6
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	231.8



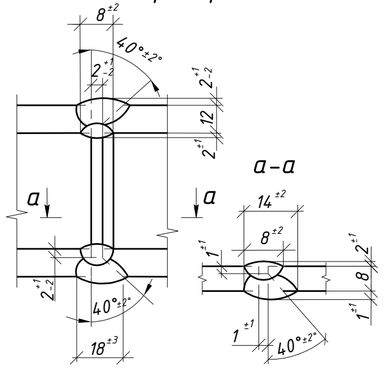








Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

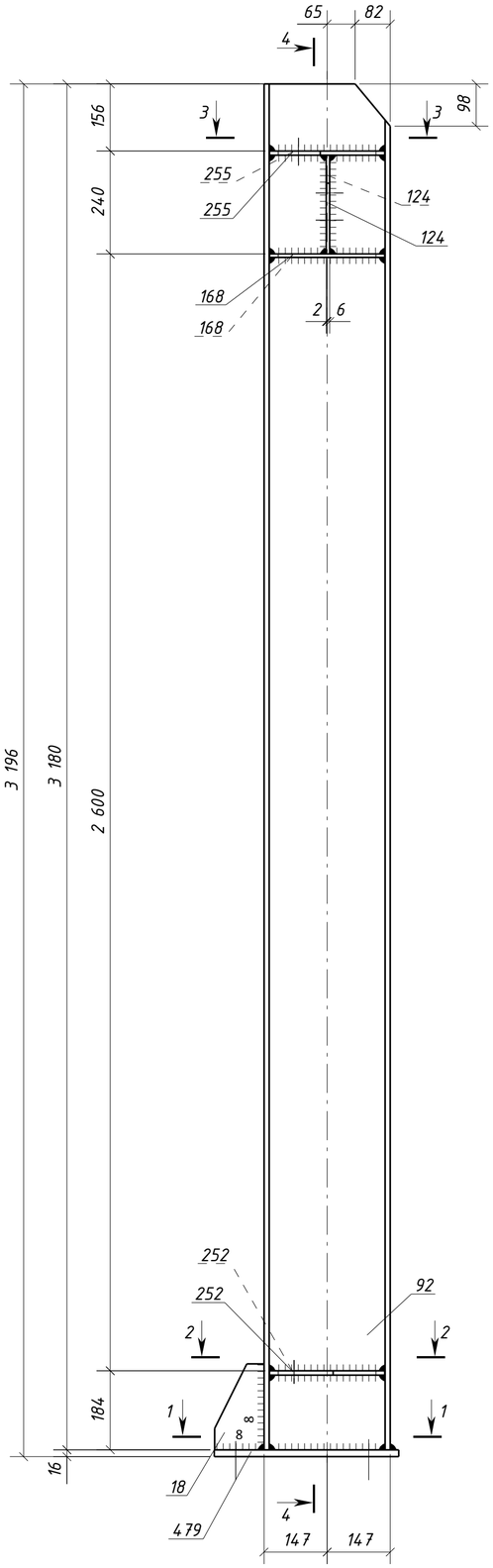
Стадия	Лист	Листов
Р	161	1

Колонна 1К4-4

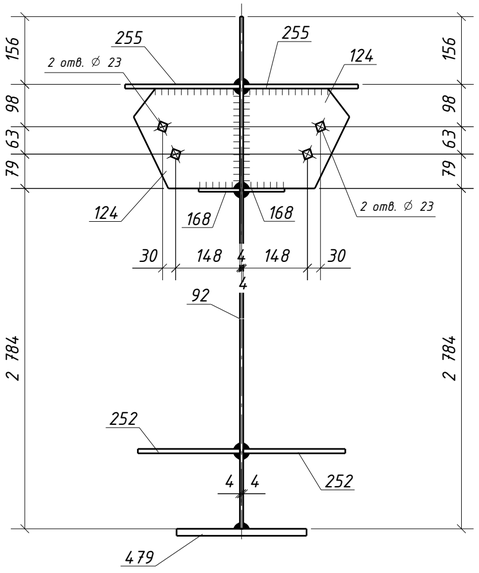
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

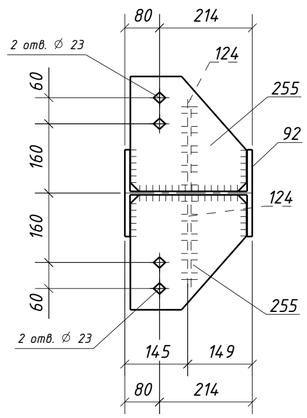
Формат А2



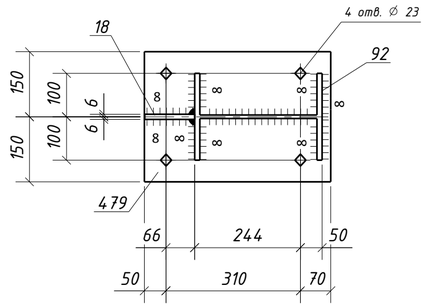
4 – 4



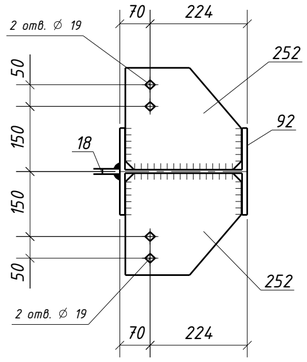
3 – 3



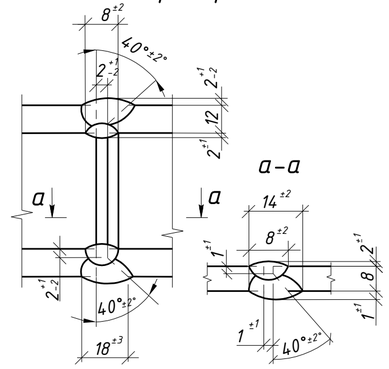
1 – 1



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К4-5	18	1	-12х115	200	2.2	2.2		С245-4	
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4	
	124	2	-8х245	230	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	168	2	-8х95	268	1.6	3.2		С245-4	
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	255	2	-10х265	268	5.6	11.2		С245-4	Отв.
	479	1	-16х300	430	16.2	16.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						232.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-5	1	232.6	232.6
		Итого:	232.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	16.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	180.7
	Масса напл. металла:		2.3
	Итого:		232.6

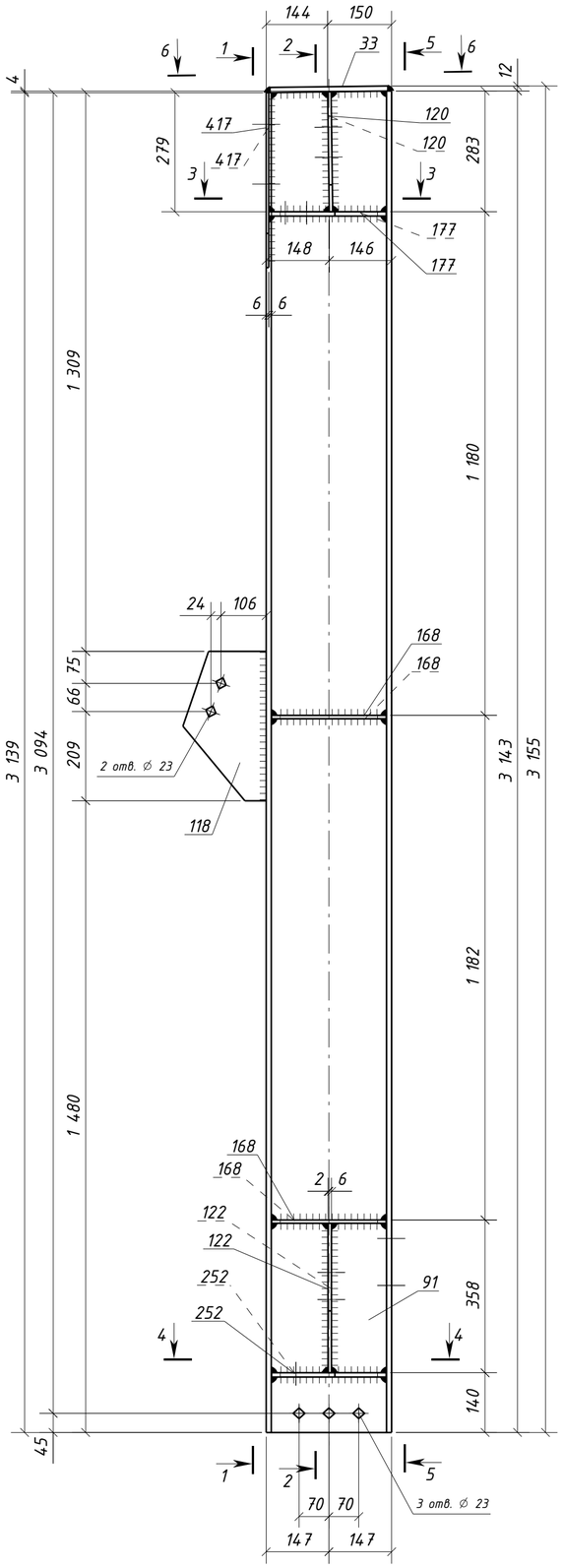
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

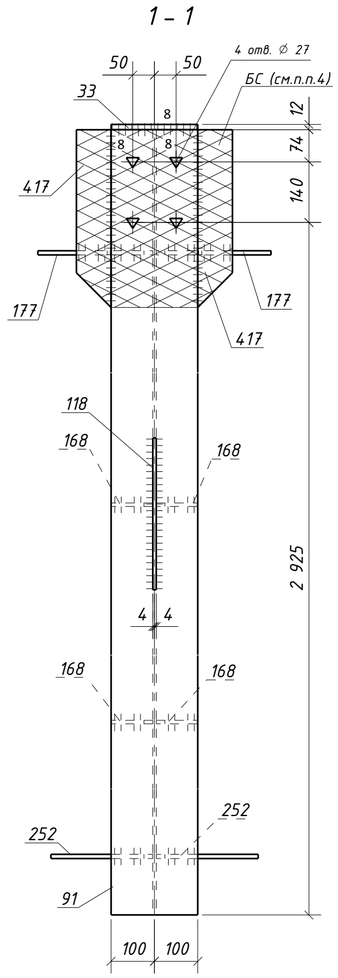
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

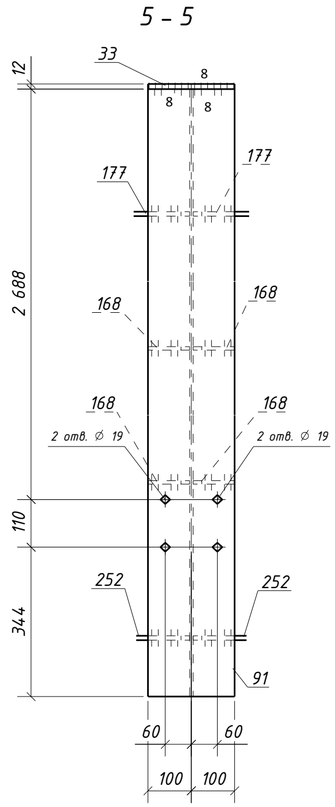
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 162 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

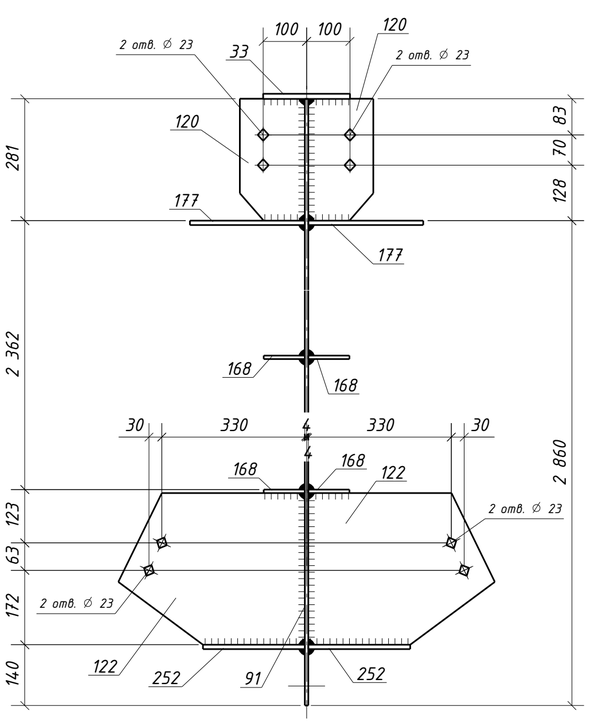
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

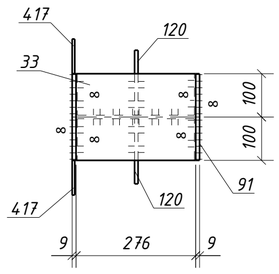
Формат А2

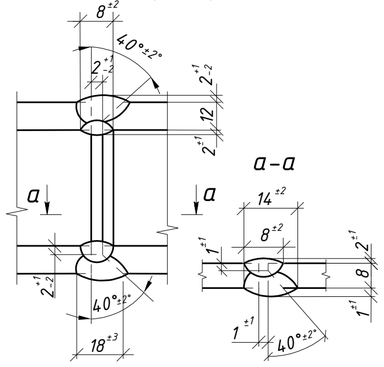












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К4-6	33	1	-12х200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8х195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8х150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	122	2	-8х430	350	7.9	15.8		С245-4	Отв.
	168	4	-8х95	268	1.6	6.4		С245-4	
	177	2	-10х265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6х80	410	1.5	3.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						242.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-6	1	242.1	242.1
		Итого:	242.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	31.7
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	5.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.6
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	242.1

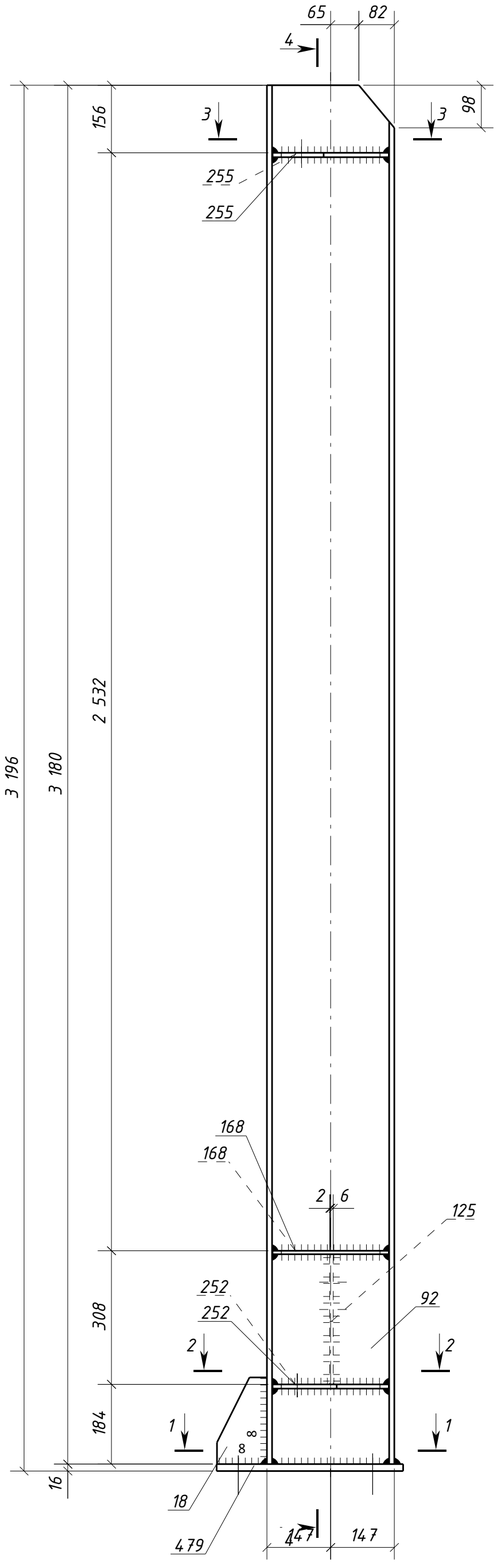
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

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

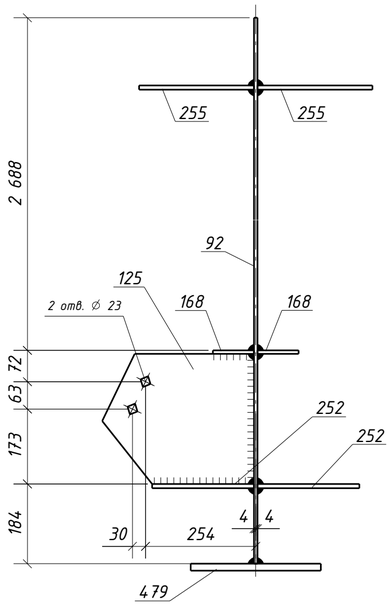
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 163 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

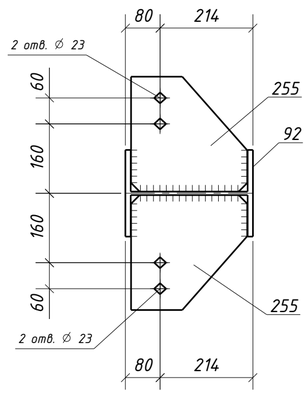
Формат А2



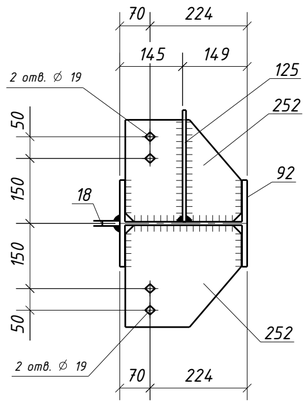
4 – 4



3 – 3



2 – 2



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		
1К4-7	18	1	-12х115	200	2.2	2.2		С245-4	
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4	
	125	1	-8х350	300	5.7	5.7		С245-4	Отв.
	168	2	-8х95	268	1.6	3.2		С245-4	
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	255	2	-10х265	268	5.6	11.2		С245-4	Отв.
	479	1	-16х300	430	16.2	16.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3					231.3			

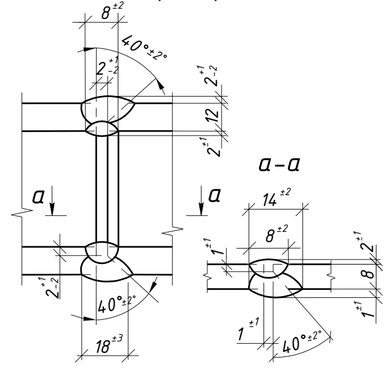
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К4-7	1	231.3	231.3
Итого:			231.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.9
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	16.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	180.7
Масса напл. металла:			2.3
Итого:			231.3

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



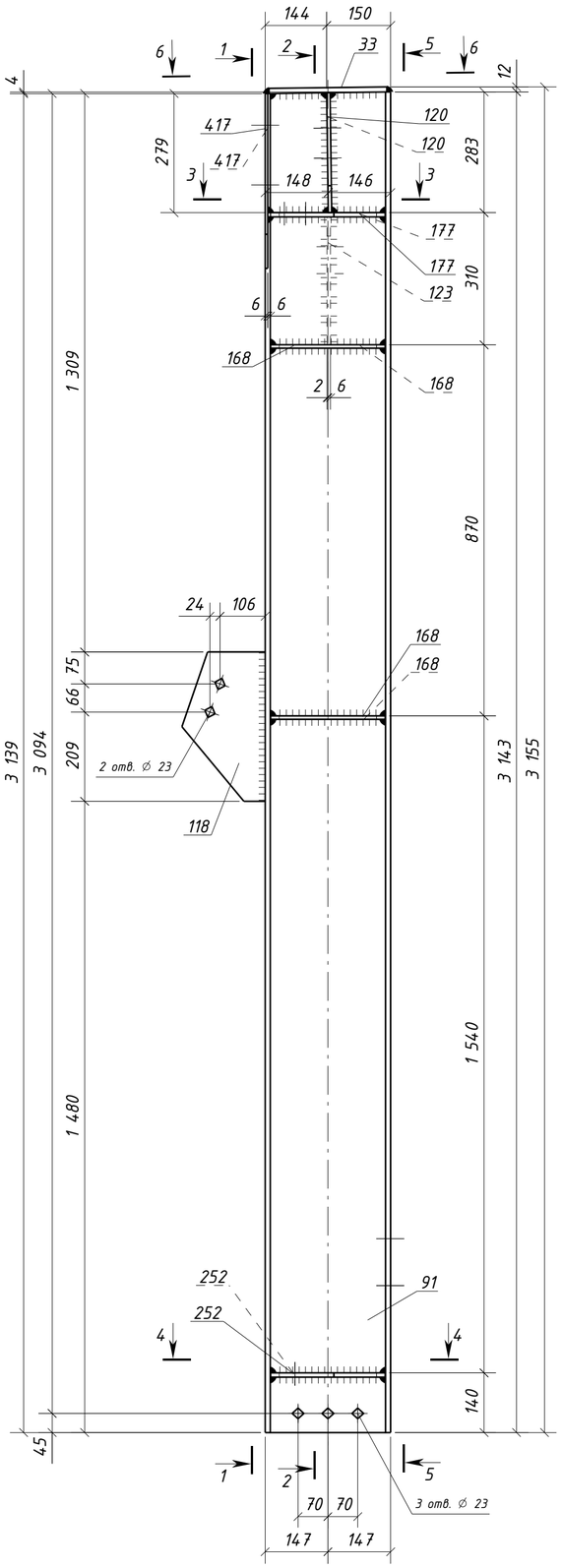
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

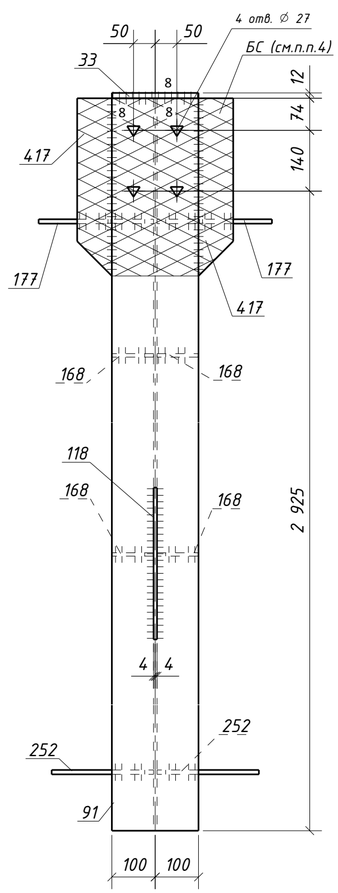
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

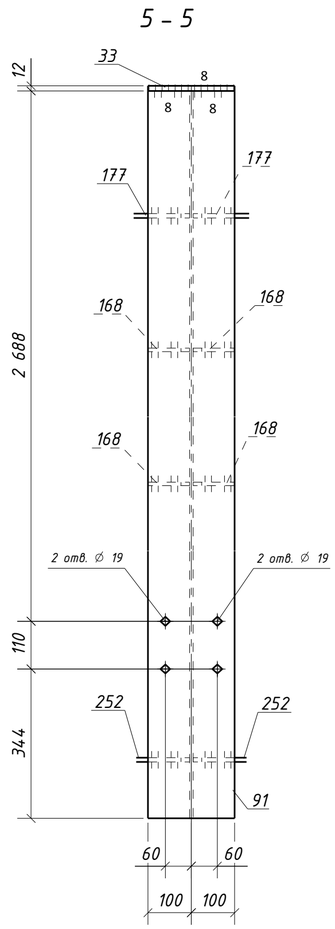
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 164	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

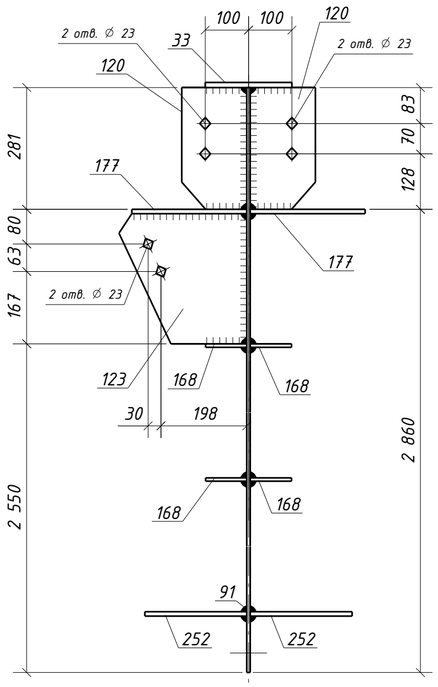
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

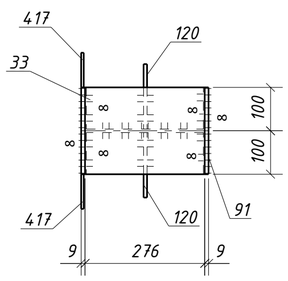
Формат А2

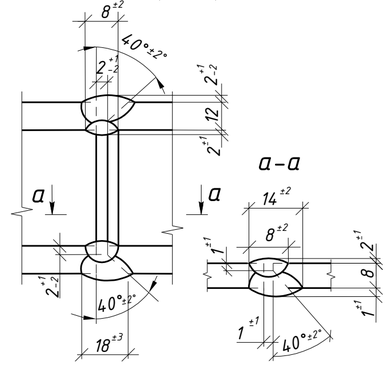












Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К4-8	33	1	-12х200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8х195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8х150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	123	1	-8х295	300	5.6	5.6		С245-4	Отв.
	168	4	-8х95	268	1.6	6.4		С245-4	
	177	2	-10х265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6х80	410	1.5	3.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						231.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-8	1	231.8	231.8
		Итого:	231.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	5.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.6
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	231.8

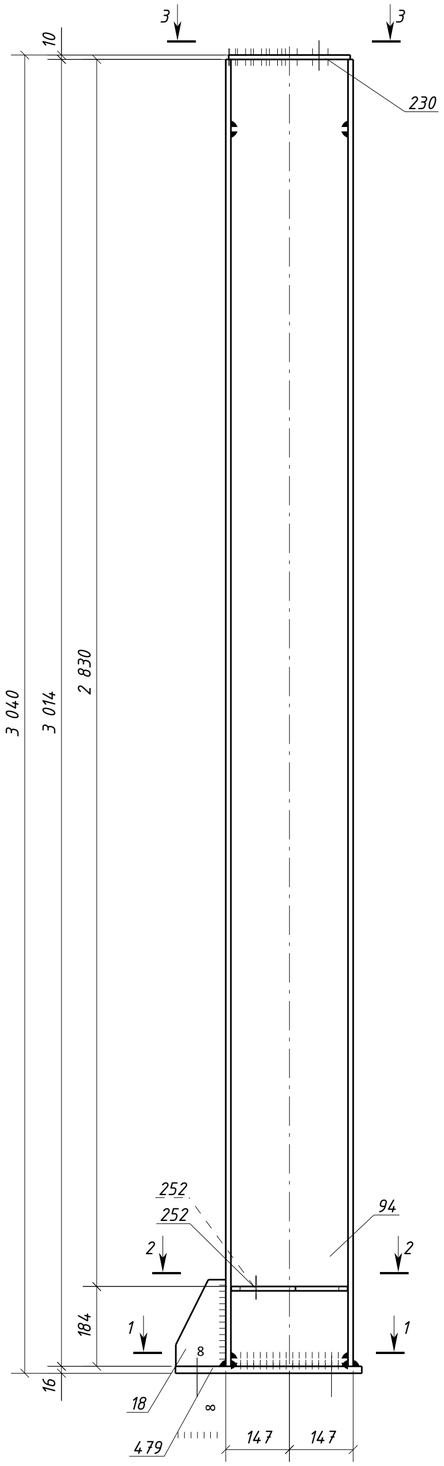
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

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

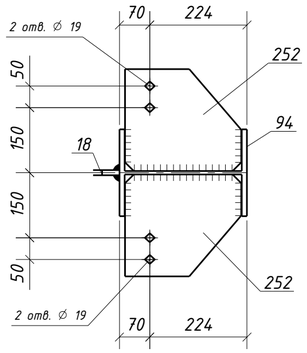
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 165	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

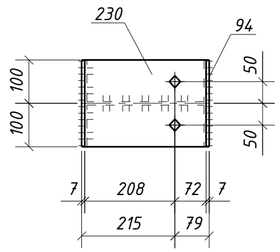
Формат А2



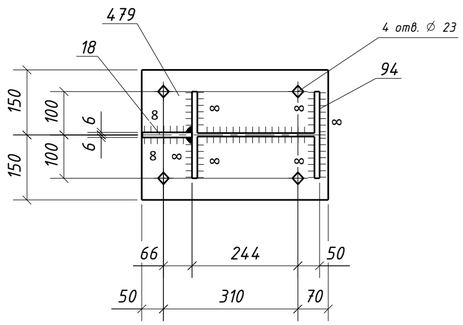
2 – 2



3 – 3



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		
1К4-9	18	1	-12х115	200	2.2	2.2		С245-4	
	94	1	ДВУТАВР30Ш1	3014	171.3	171.3		С255-4	
	230	1	-10х200	280	4.4	4.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	479	1	-16х300	430	16.2	16.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						205.9		

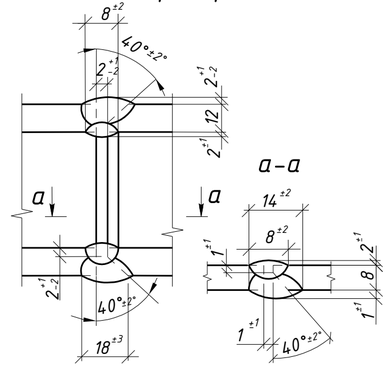
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К4-9	1	205.9	205.9
Итого:			205.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	14..2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	16.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	171.3
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			205.9

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



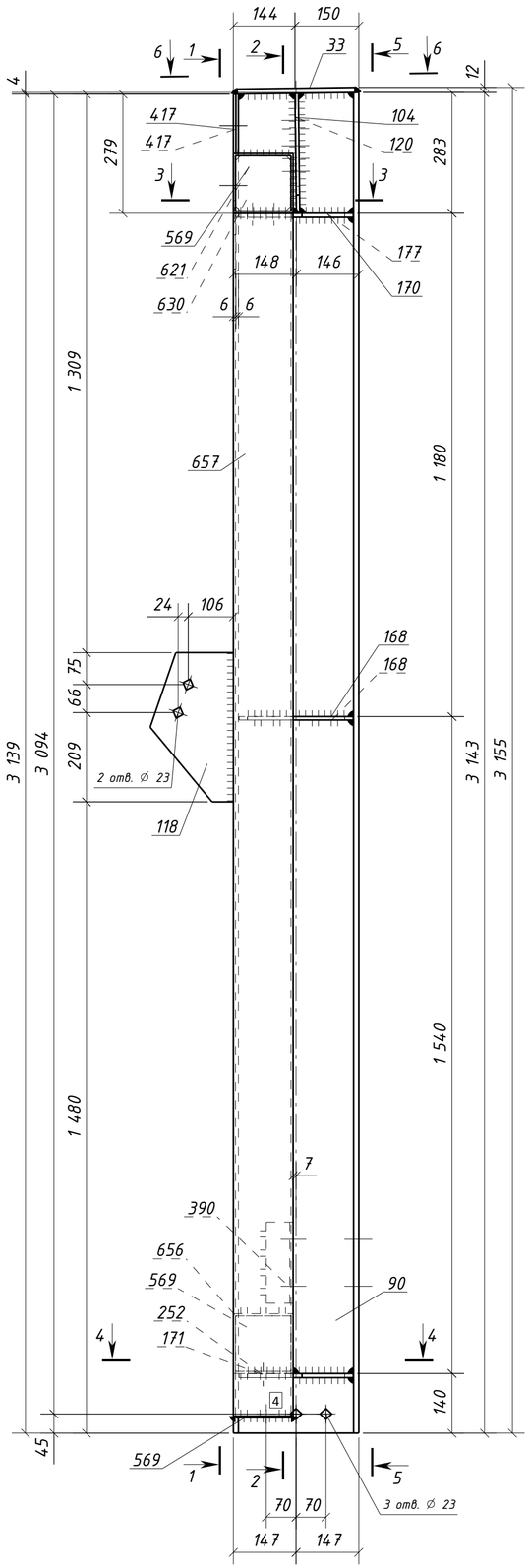
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

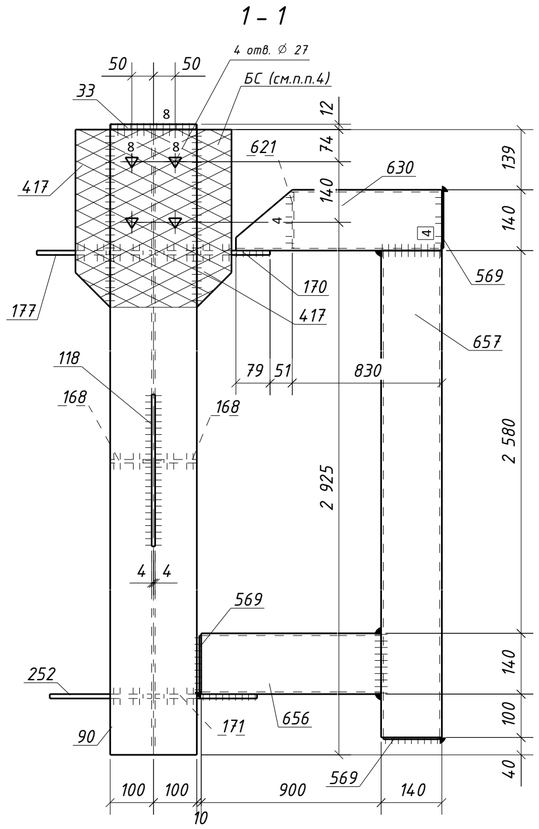
Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

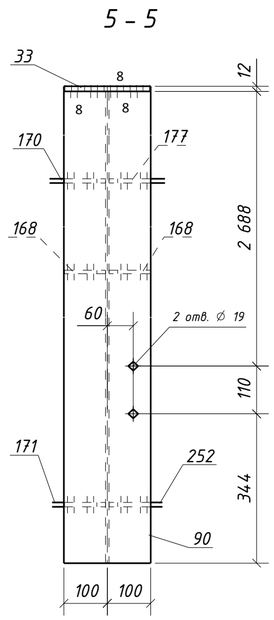
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 166	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

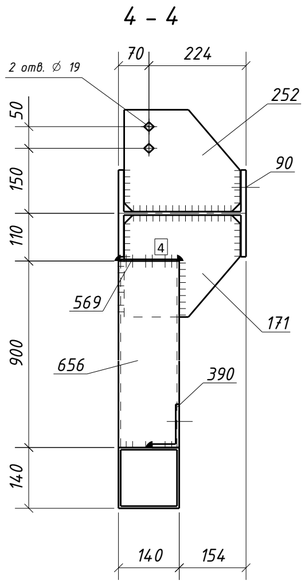
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

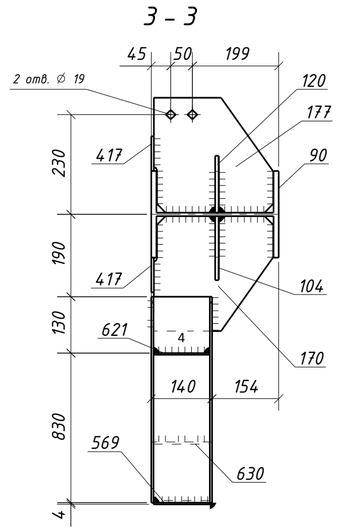
Формат А2

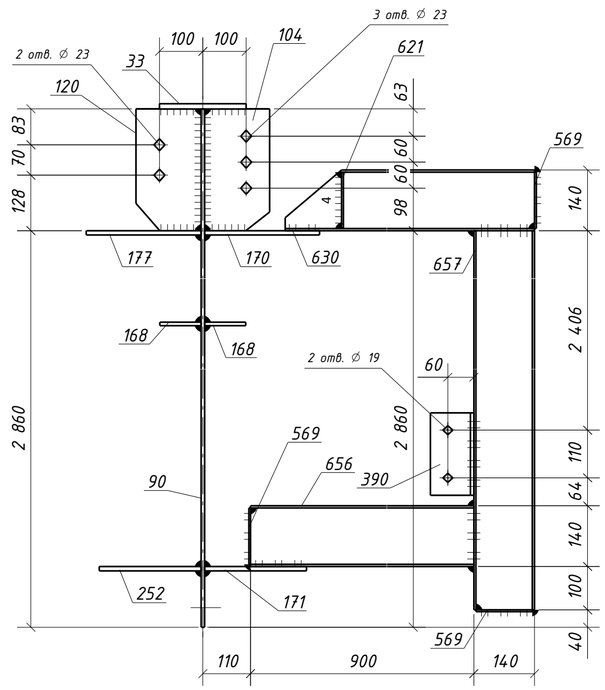


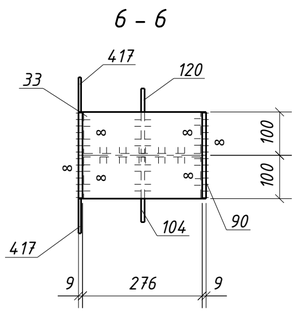




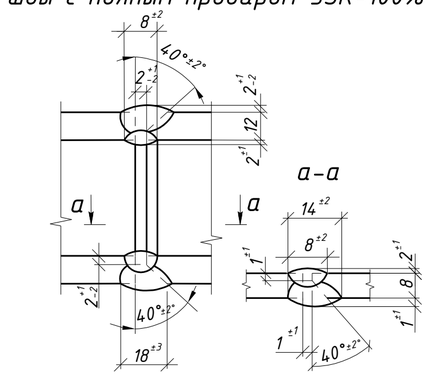








Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К4-10	33	1	-12х200	276	5.2	5.2		С245-4	
	90	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	104	1	-8х150	281	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	118	1	-8х195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	1	-8х150	281	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	168	2	-8х95	268	1.6	3.2		С245-4	
	170	1	-10х265	275	5.7	5.7		С245-4	
	171	1	-10х235	268	4.9	4.9		С245-4	
	177	1	-10х265	275	5.7	5.7		С245-4	Отв.
	252	1	-10х235	268	4.9	4.9		С245-4	Отв.
	390	1	L100х63х8	190	1.9	1.9		С245-4	Отв.
	417	2	-6х80	410	1.5	3.0		С245-4	
	569	3	-4х130	130	0.5	1.5		С235	
	621	1	-4х128	128	0.5	0.5		С235	
	630	1	ГН []140х5.0	960	19.9	19.9		С245-4	
	656	1	ГН []140х5.0	900	18.6	18.6		С245-4	
	657	1	ГН []140х5.0	2820	58.4	58.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2						324.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-10	1	324.7	324.7
		Итого:	324.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	12.7
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	5.2
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.9
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	96.9
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.6
		Масса напл. металла:	3.2
		Итого:	324.7

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
- △ - отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

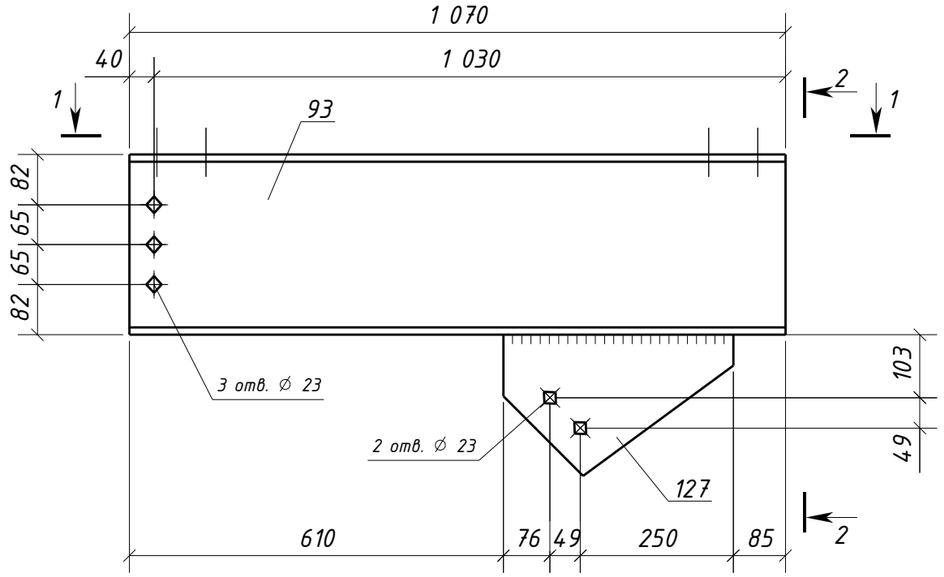
Стадия	Лист	Листов
Р	167	1

Колонна 1К4-10

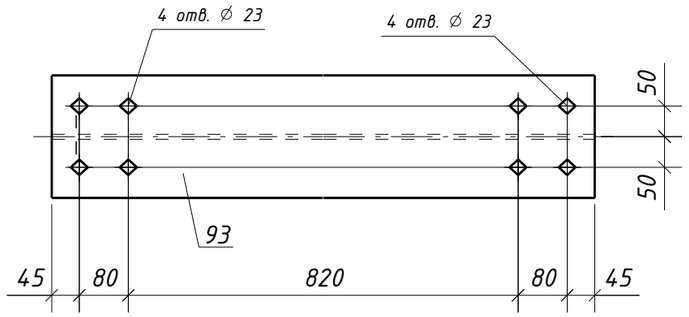
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

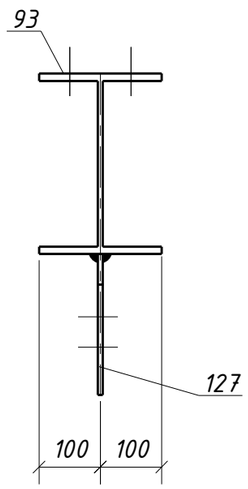
Формат А2



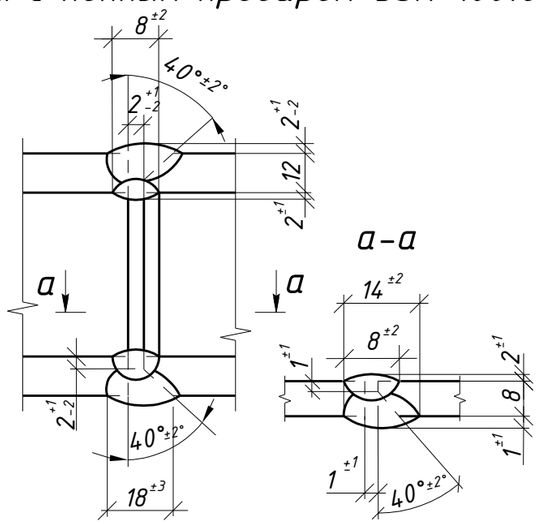
1 – 1



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		
1КР1-1	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
1КР1-1	4	66.9	267.6
		Итого:	267.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.6
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	243.2
		Масса напл. металла:	2.8
		Итого:	267.6

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

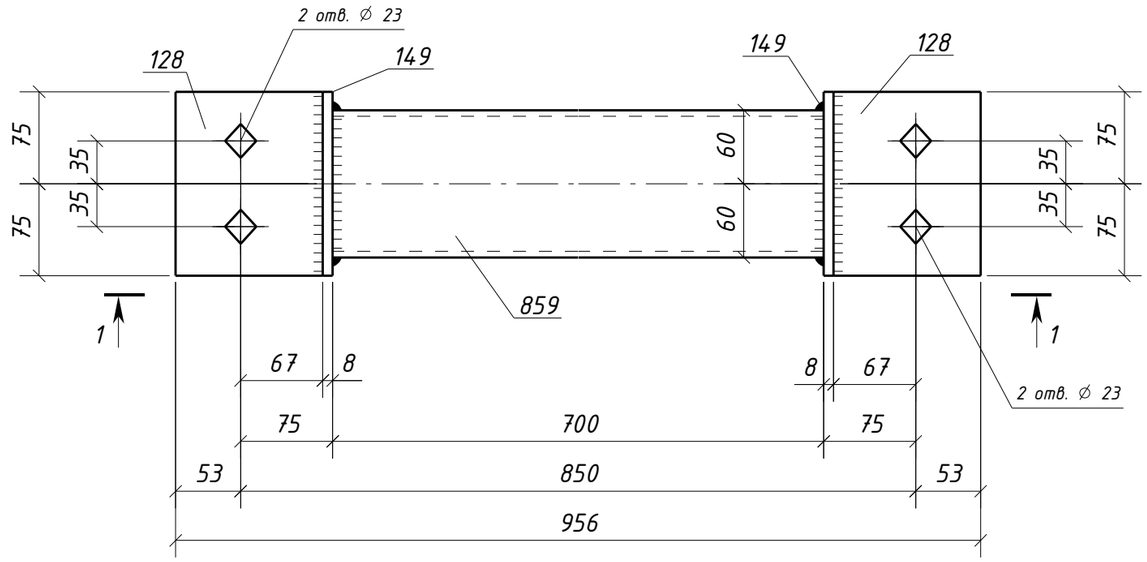
Стадия	Лист	Листов
Р	168	1

Кронштейн 1КР1-1

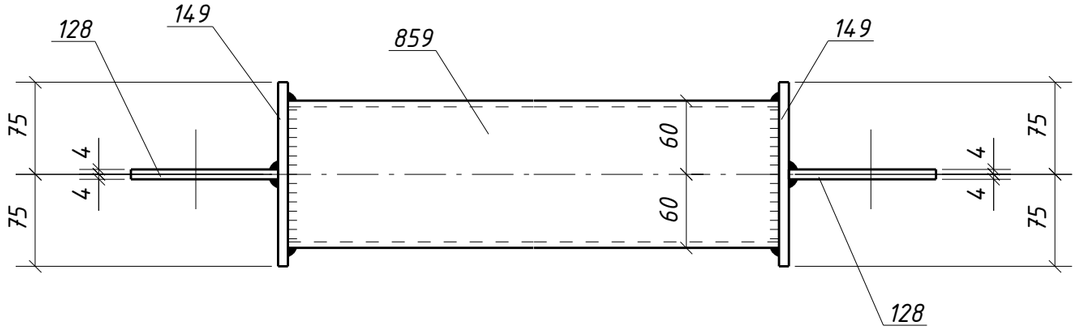
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

Формат А3



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		
1КР1-2	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	859	1	ГН []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
1КР1-2	4	17.5	70.0
Итого:			70.0

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	49.2
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			70.0

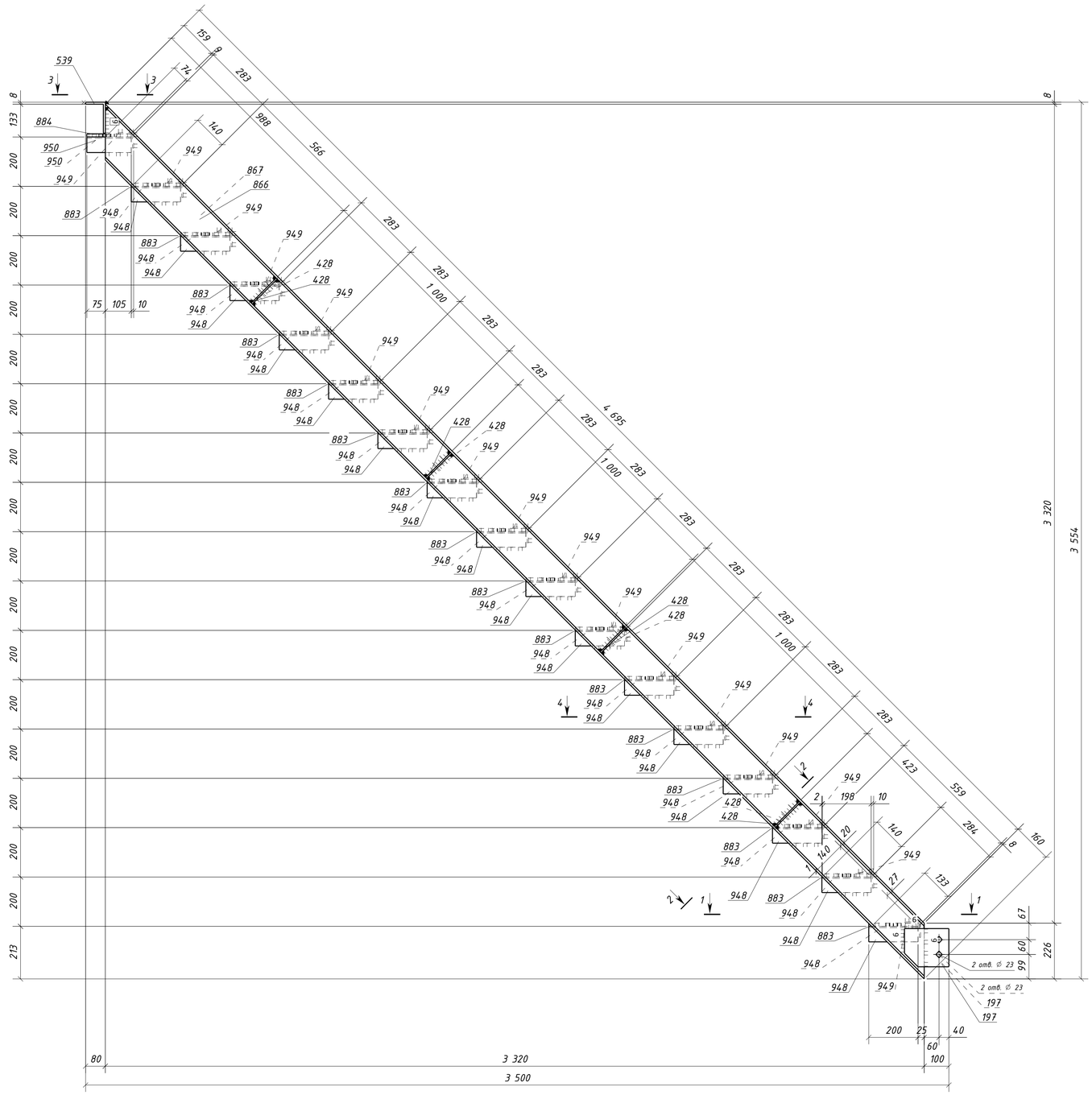
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	169	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Кронштейн 1КР1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Л1-1	197	2	-10х155	180	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	428	8	-6х115	142	0.8	6.4		С245-4	Отв.
	539	1	L125х80х8	852	10.7	10.7		С245-4	
	866	1	Швеллер16П	4855	69.0	69.0		С245-4	
	867	1	Швеллер16П	4855	69.0	69.0		С245-4	
	883	16	ПВ506х200	680	2.3	36.8		С235	
	884	1	ПВ506х180	680	2.0	2.0		С235	
	948	32	L63х5	200	1.0	32.0		С245-4	
	949	17	L63х5	700	3.4	57.8		С245-4	
	950	2	L63х5	180	0.9	1.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9					292.8			

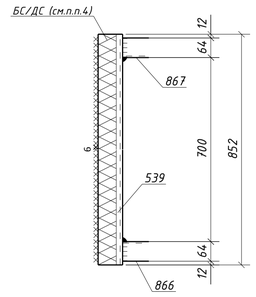
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Л1-1	1	292.8	292.8
		Итого:	292.8

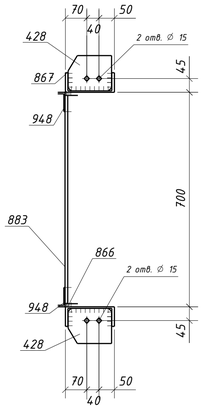
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	38.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	91.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	10.7
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	138.0
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	292.8

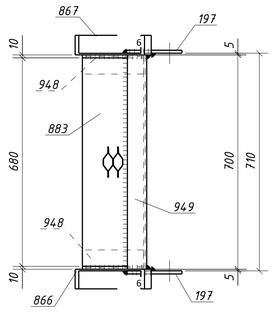
3 - 3



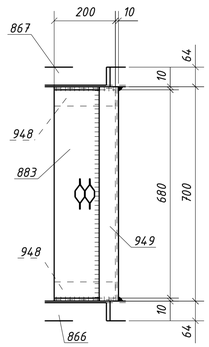
2 - 2



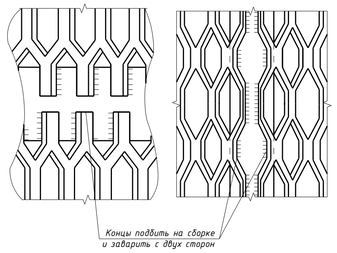
1 - 1



4 - 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.

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 170	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1Л1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

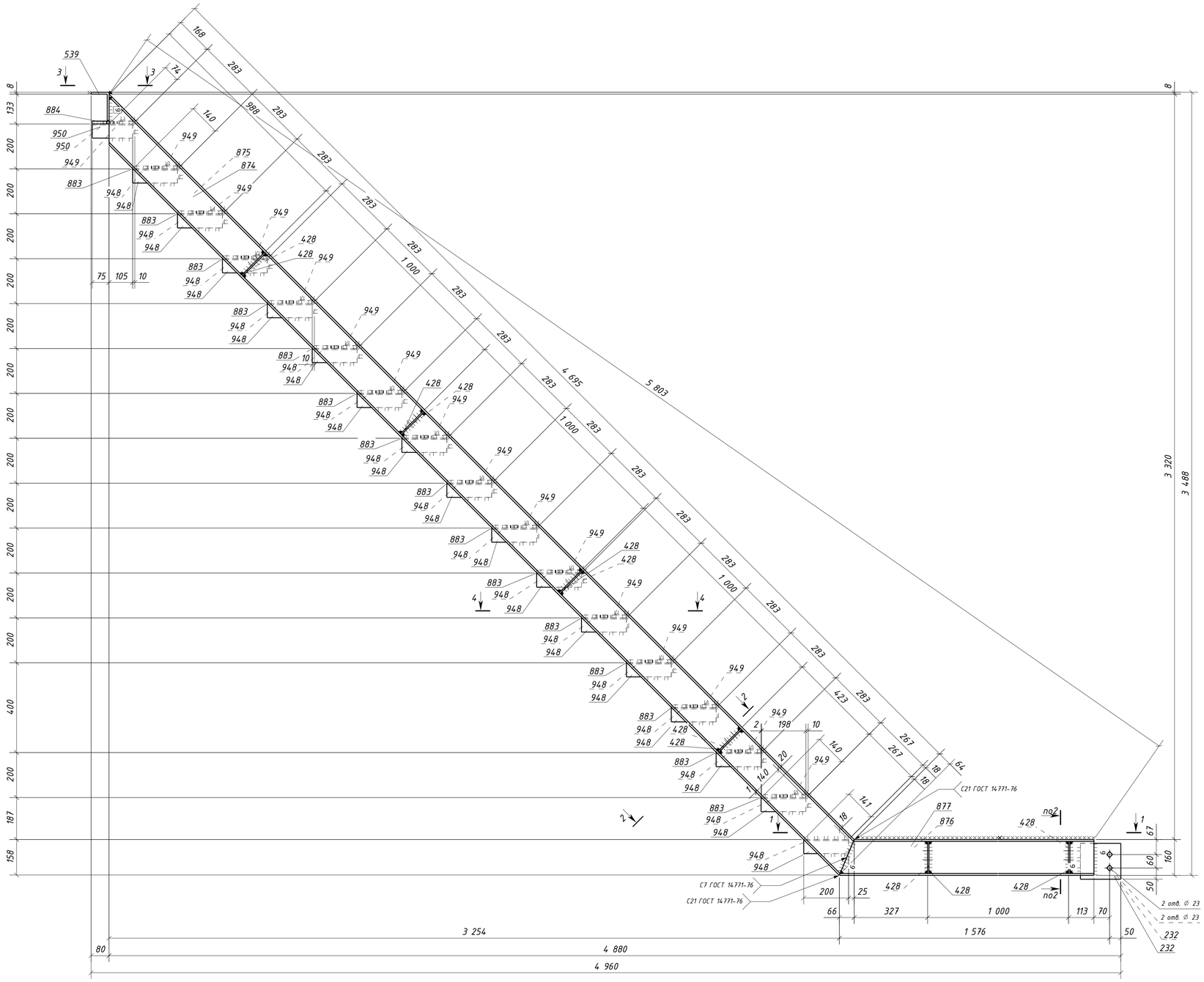
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Л1-2	232	2	-10х160	180	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	428	12	-6х115	142	0.8	9.6		С245-4	Отв.
	539	1	L125х80х8	852	10.7	10.7		С245-4	
	874	1	Швеллер16П	4759	67.6	67.6		С245-4	
	875	1	Швеллер16П	4759	67.6	67.6		С245-4	
	876	1	Швеллер16П	1504	21.4	21.4		С245-4	
	877	1	Швеллер16П	1504	21.4	21.4		С245-4	
	883	15	ПВ506х200	680	2.3	34.5		С235	
	884	1	ПВ506х180	680	2.0	2.0		С235	
	948	32	L63х5	200	1.0	32.0		С245-4	
	949	16	L63х5	700	3.4	54.4		С245-4	
	950	2	L63х5	180	0.9	1.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.3						330.9		

Требуется изготовить

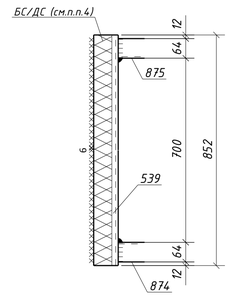
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Л1-2	1	330.9	330.9
		Итого:	330.9

Выборка металла

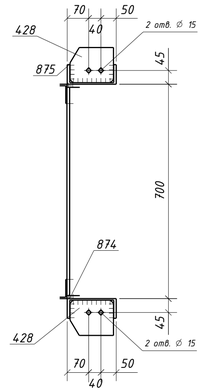
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	36.5
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	88.2
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	10.7
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	178.0
		Масса напл. металла:	3.3
		Итого:	330.9



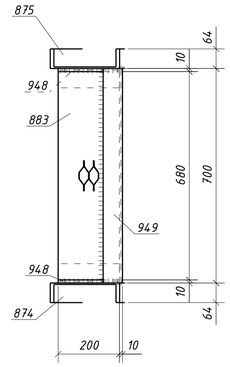
3 – 3



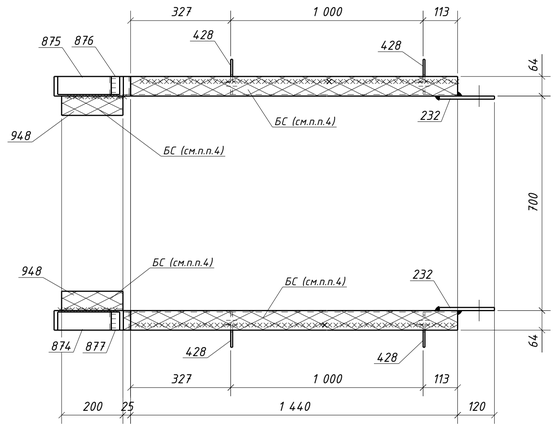
2 – 2



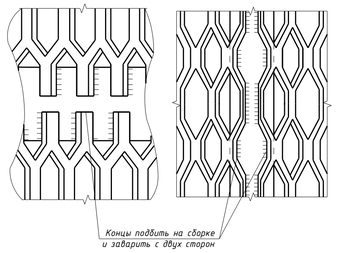
4 – 4



1 – 1



Типовой стык для просечно-вытяжного листа. Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



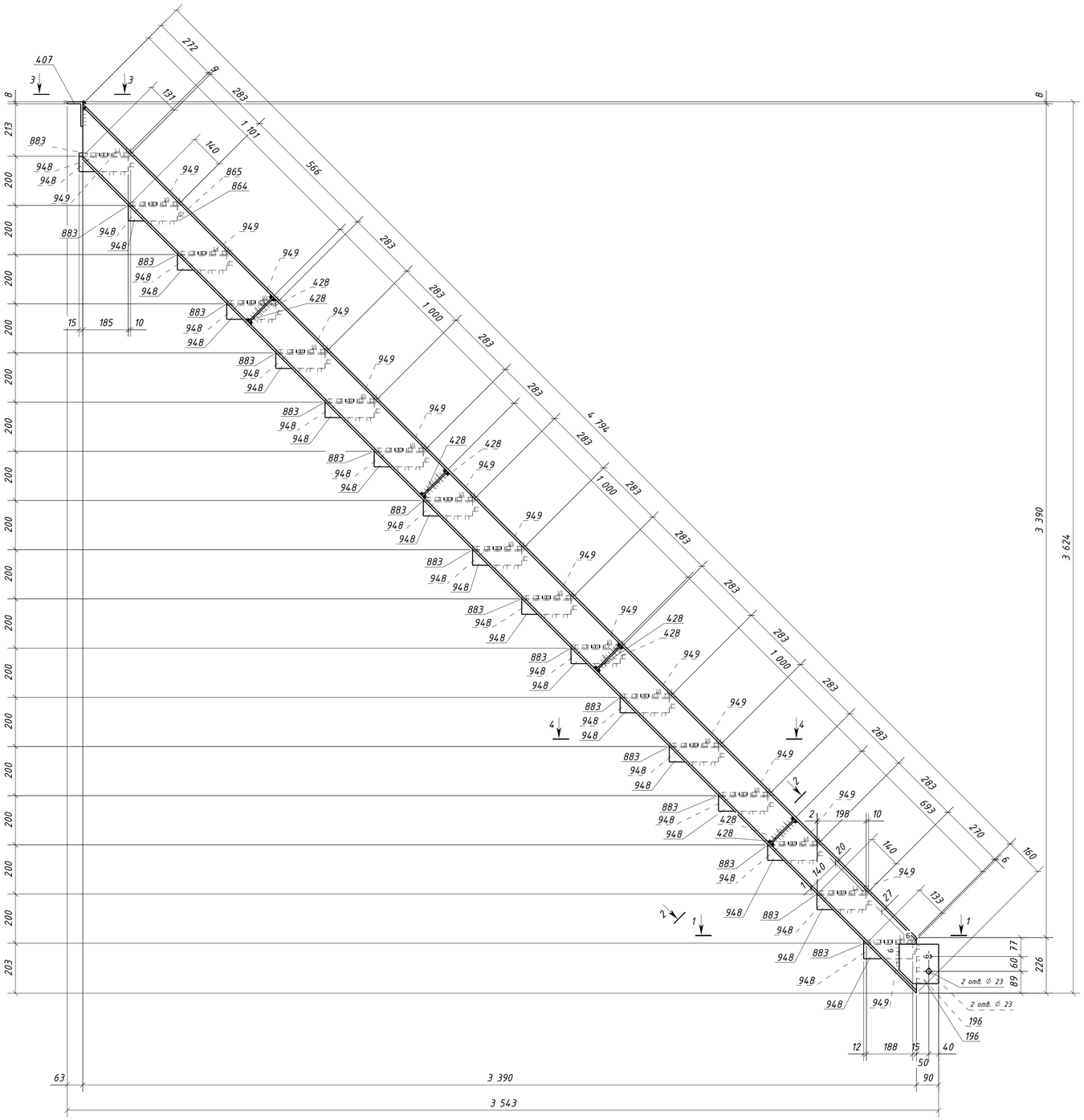
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

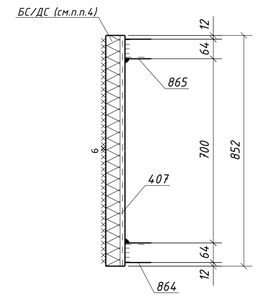
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 171	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1Л1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыпаков С.С.			10.04.24				

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

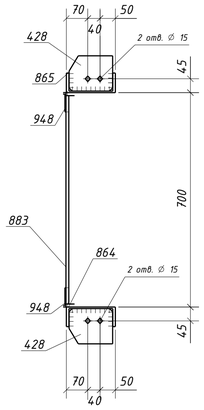
Формат А1



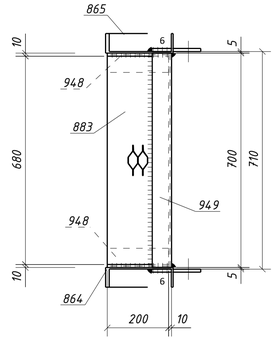
3 – 3



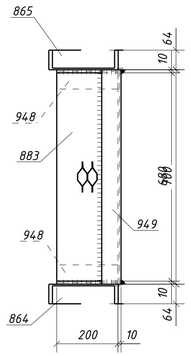
2 – 2



1 – 1



4 – 4



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Л1-3	196	2	-10х160	160	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	407	1	L100х63х8	852	8.4	8.4		С245-4	
	428	8	-6х115	142	0.8	6.4		С245-4	Отв.
	864	1	Швеллер16П	4954	70.4	70.4		С245-4	
	865	1	Швеллер16П	4954	70.4	70.4		С245-4	
	883	17	ПВ506х200	680	2.3	39.1		С235	
	948	34	L63х5	200	1.0	34.0		С245-4	
	949	17	L63х5	700	3.4	57.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9					293.4			

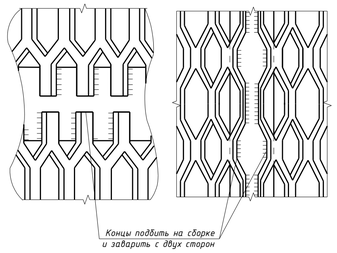
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Л1-3	1	293.4	293.4
		Итого:	293.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	39.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	91.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	140.8
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	293.4

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



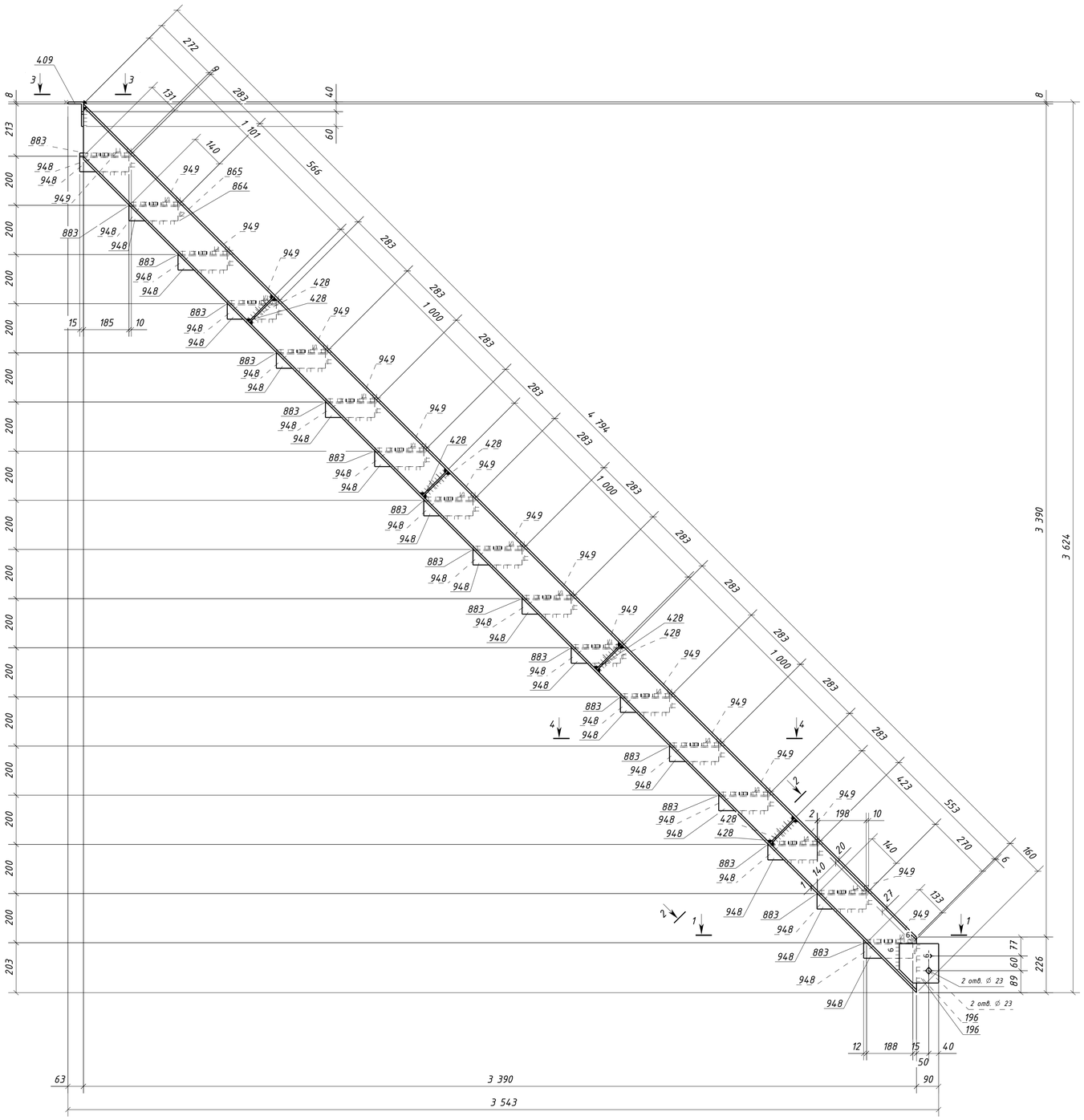
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

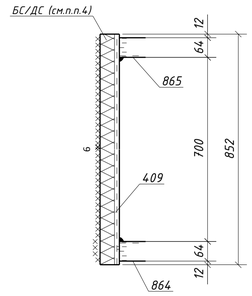
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	172	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1Л1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

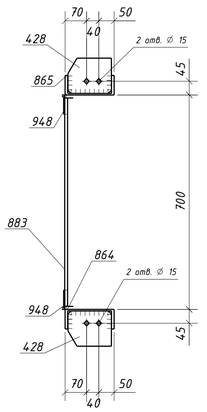
Формат А1



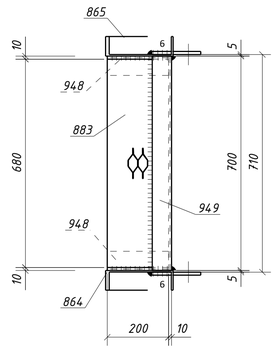
3 – 3



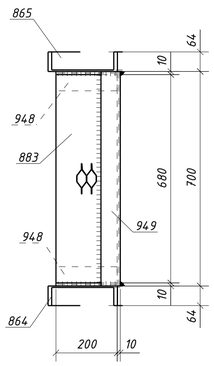
2 – 2



1 – 1



4 – 4



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг: шт.	Масса, кг: общ.	Масса, кг: марки	Марка стали	Примечание
1Л1-4	196	2	-10х160	160	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	409	1	L100х63х8	852	8.4	8.4		С245-4	
	428	8	-6х115	142	0.8	6.4		С245-4	Отв.
	864	1	Швеллер16П	4954	70.4	70.4		С245-4	
	865	1	Швеллер16П	4954	70.4	70.4		С245-4	
	883	17	ПВ506х200	680	2.3	39.1		С235	
	948	34	L63х5	200	1.0	34.0		С245-4	
	949	17	L63х5	700	3.4	57.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						293.4		

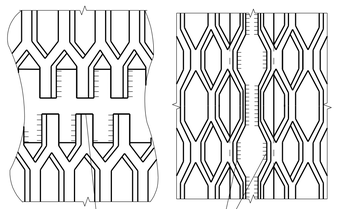
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг: марки	Масса, кг: всех
1Л1-4	1	293.4	293.4
		Итого:	293.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	39.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	91.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	140.8
	Масса напл. металла:		2.9
	Итого:		293.4

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.

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 173	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1Л1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

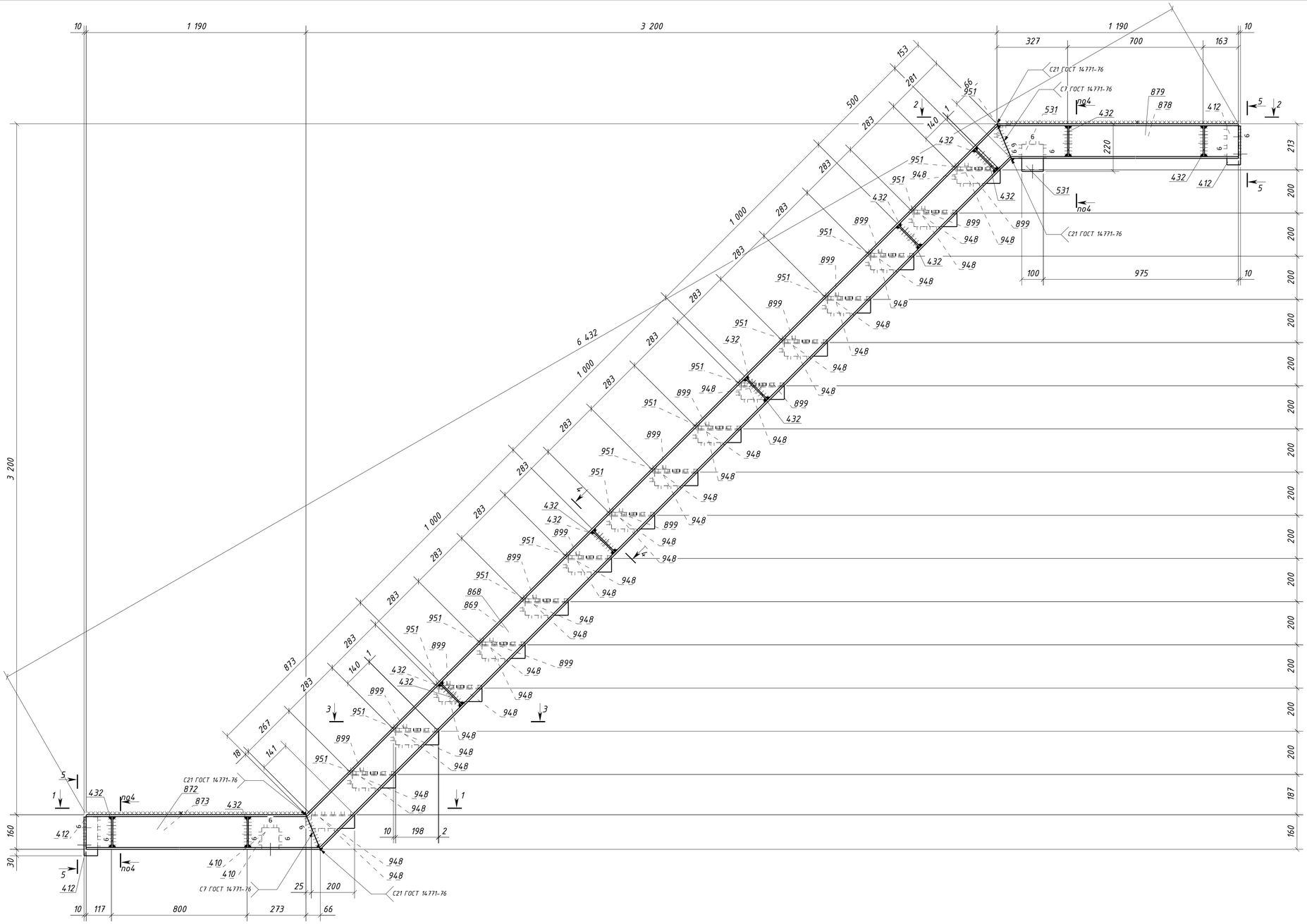
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1/12-1	410	2	L100х63х8	80	0.8	1.6		С245-4	Отв.
	412	4	L100х63х8	180	1.8	7.2		С245-4	Отв.
	432	14	-6х130	142	0.9	12.6		С245-4	Отв.
	531	2	L125х80х8	100	1.3	2.6		С245-4	Отв.
	868	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2		С245-4	
	869	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2		С245-4	
	872	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8		С245-4	Отв.
	873	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8		С245-4	Отв.
	878	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		С245-4	
	879	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		С245-4	
	899	15	ПВ506х200	880	2.9	43.5		С235	
	948	32	L63х5	200	1.0	32.0		С245-4	
	951	16	L63х5	900	4.3	68.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.7						371.8		

Требуется изготовить

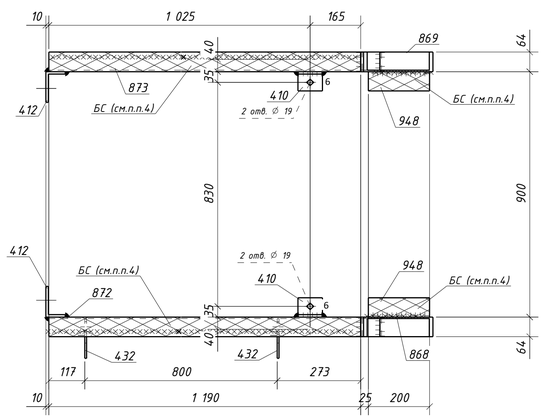
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1/12-1	1	371.8	371.8
		Итого:	371.8

Выборка металла

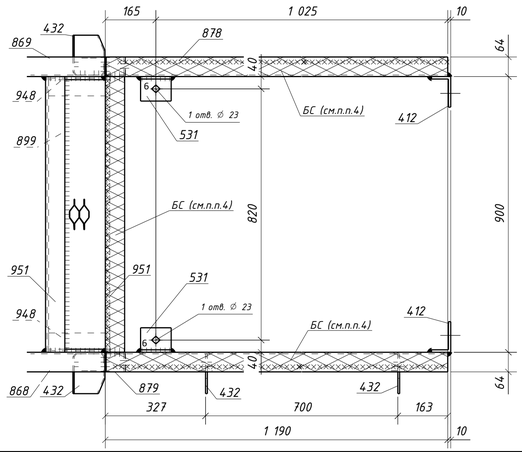
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	43.5
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	12.6
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	100.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.8
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	2.6
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	199.8
		Масса напл. металла:	3.7
		Итого:	371.8



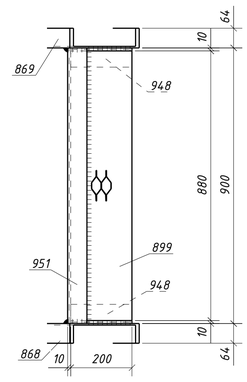
1 - 1



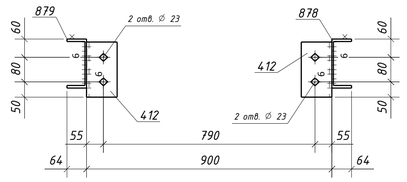
2 - 2



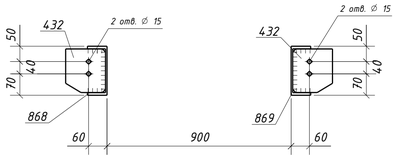
3 - 3



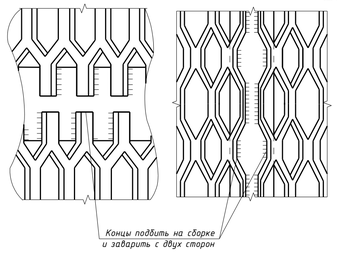
5 - 5



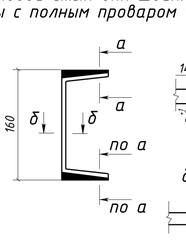
4 - 4



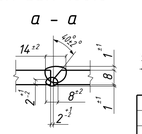
Типовой стык для просечно-вытяжного листа. Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



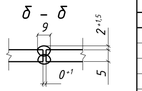
Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



а - а



б - б



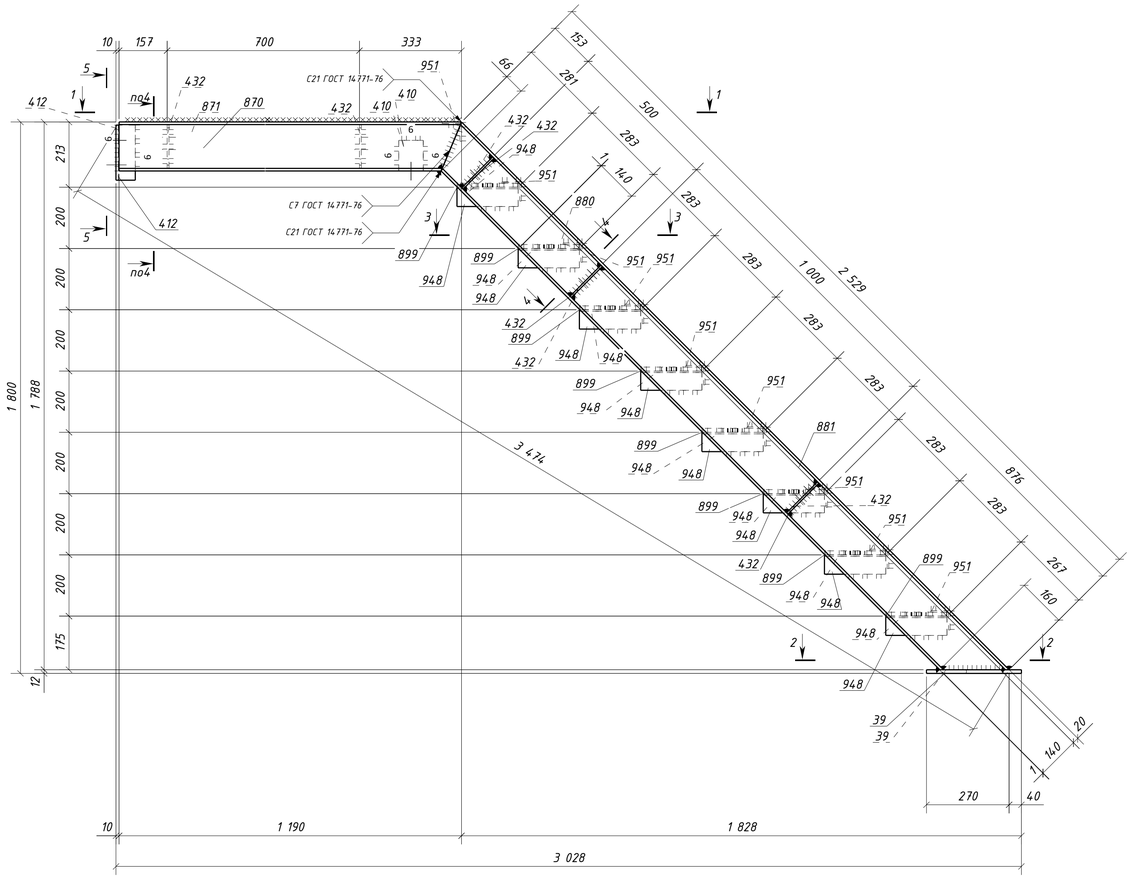
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

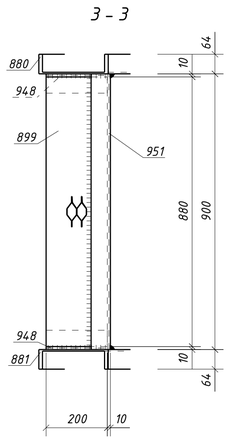
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

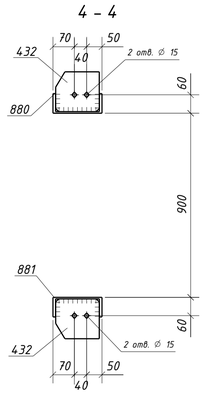
							1632-2021-2.1.3-КМД	
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
							Конвейерная галерея №3	Стадия: Р; Лист: 174; Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24		Лестница 1/12-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

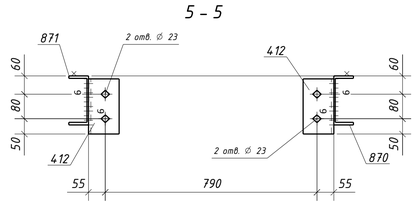
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

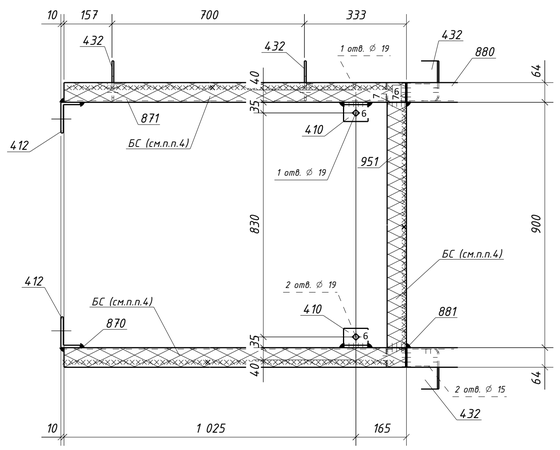
Формат А1

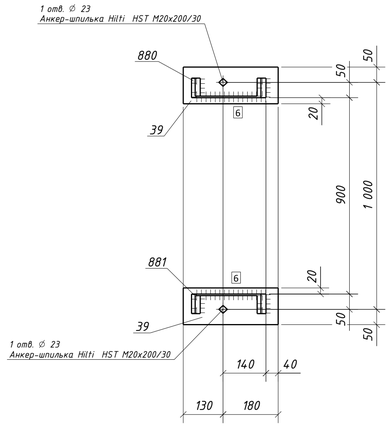




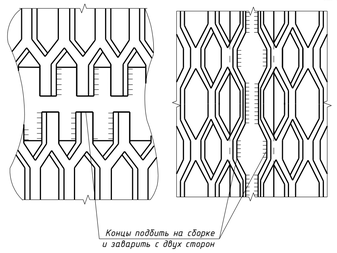




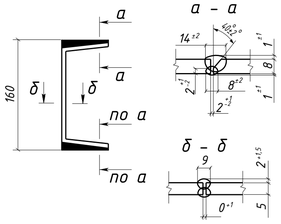




Типовой стык для просечно-вытяжного листа. Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1/12-2	39	2	-12х120	310	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	410	2	L100х63х8	80	0.8	1.6		С245-4	Отв.
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	432	8	-6х130	142	0.9	7.2		С245-4	Отв.
	870	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		С245-4	Отв.
	871	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		С245-4	Отв.
	880	1	Швеллер16П	2526	35.9	35.9		С245-4	
	881	1	Швеллер16П	2526	35.9	35.9		С245-4	
	899	8	ПВ506х200	880	2.9	23.2		С235	
	948	16	L63х5	200	1.0	16.0		С245-4	
	951	9	L63х5	900	4.3	38.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						204.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1/12-2	1	204.9	204.9
		Итого:	204.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	23.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.0
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	54.7
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	5.2
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	105.6
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	204.9

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	175	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1/12-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыпаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

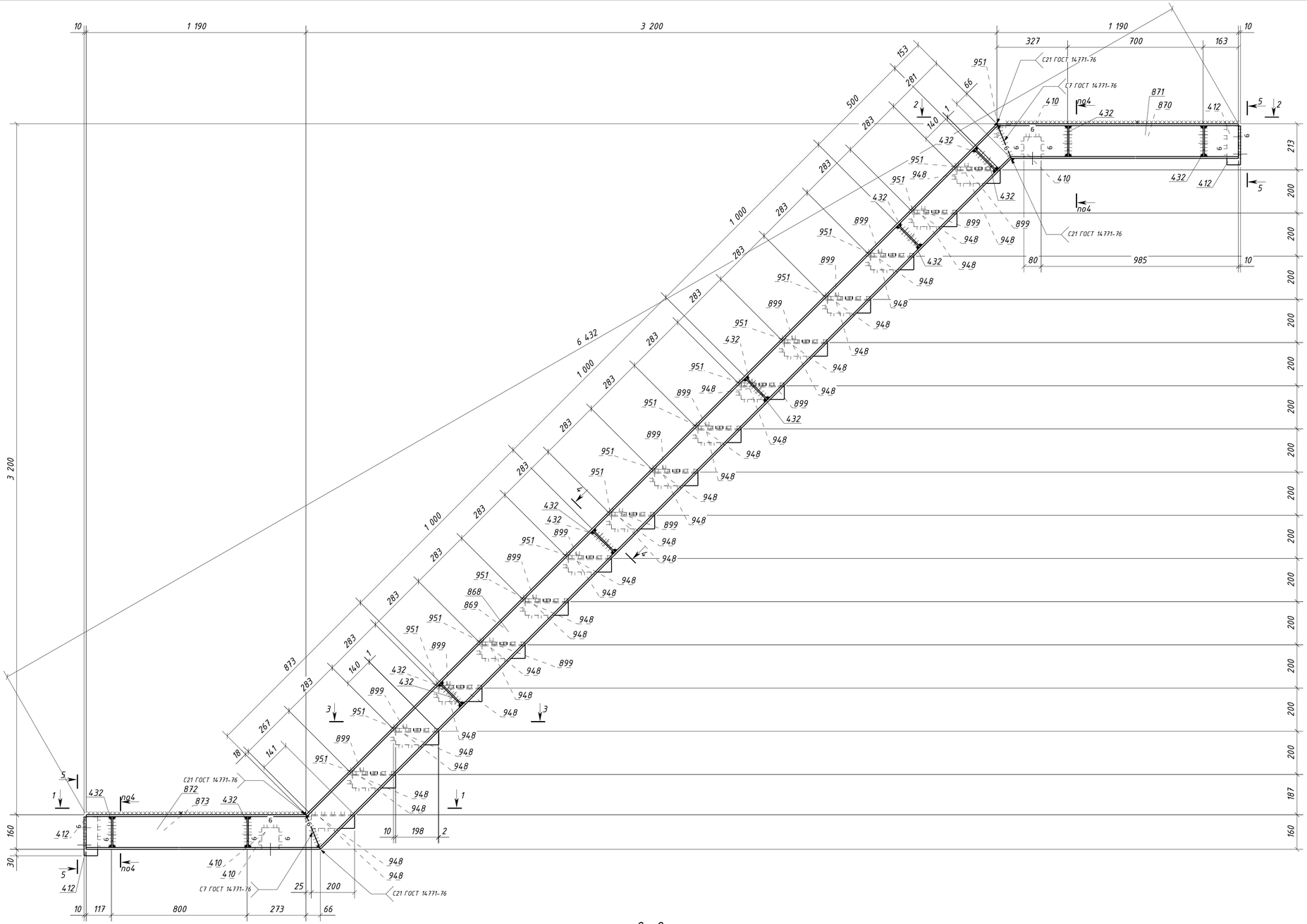
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1/12-3	410	4	L100х63х8	80	0.8	3.2		С245-4	Отв.
	412	4	L100х63х8	180	1.8	7.2		С245-4	Отв.
	432	14	-6х130	142	0.9	12.6		С245-4	Отв.
	868	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2		С245-4	
	869	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2		С245-4	
	870	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		С245-4	Отв.
	871	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		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	15	ПВ506х200	880	2.9	43.5		С235	
	948	32	L63х5	200	1.0	32.0		С245-4	
	951	16	L63х5	900	4.3	68.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.7						370.8		

Требуется изготовить

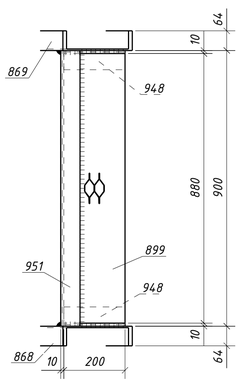
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1/12-3	1	370.8	370.8
		Итого:	370.8

Выборка металла

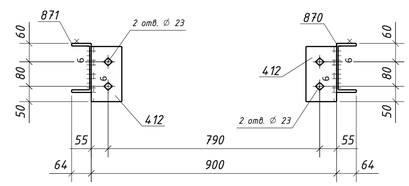
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	43.5
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	12.6
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	100.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	10.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	199.8
		Масса напл. металла:	3.7
		Итого:	370.8



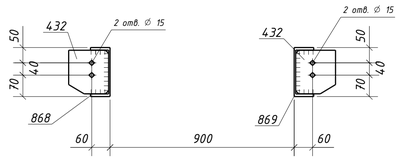
3 – 3



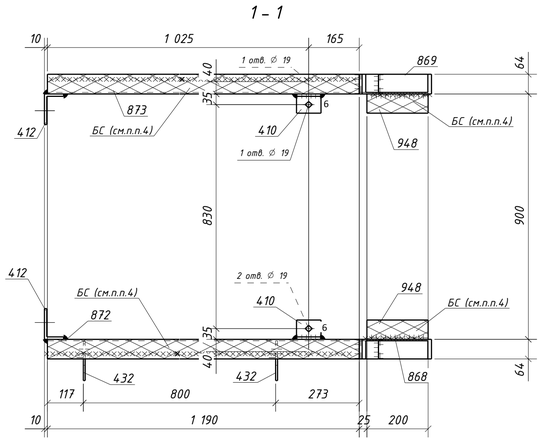
5 – 5



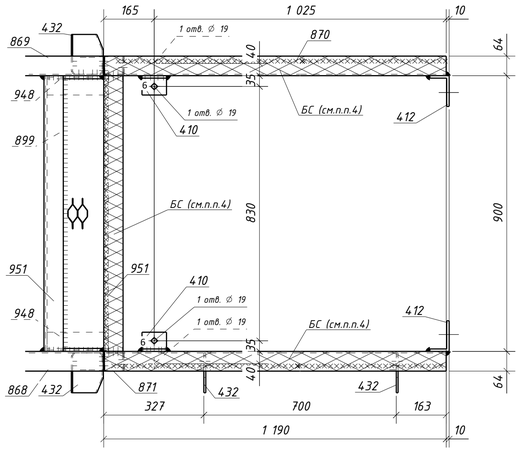
4 – 4



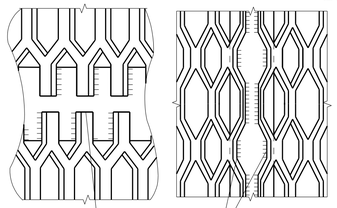
1 – 1



2 – 2

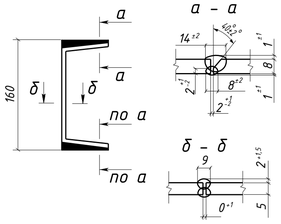


Типовой стык для просечно-вытяжного листа. Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сборке и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



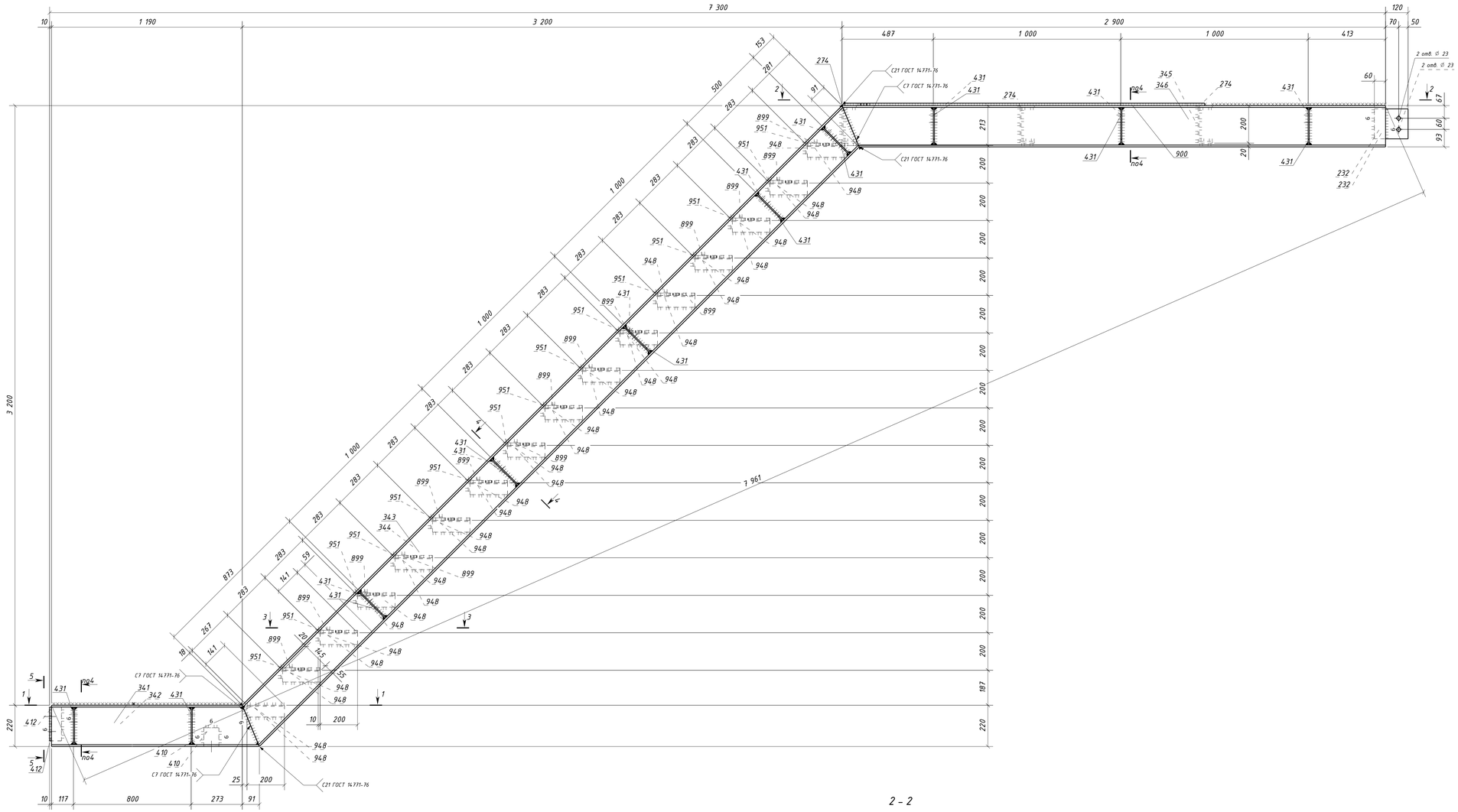
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС – с ближней стороны детали;
   - ДС – с дальней стороны детали;
   - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	176	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1/12-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1/14-1	232	2	-10х160	180	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	274	3	Швеллер20П	900	16.5	49.5		С245-4	
	341	1	Швеллер22П	1278	26.8	26.8		С245-4	Отв.
	342	1	Швеллер22П	1278	26.8	26.8		С245-4	Отв.
	343	1	Швеллер22П	4611	96.6	96.6		С245-4	
	344	1	Швеллер22П	4611	96.6	96.6		С245-4	
	345	1	Швеллер22П	2897	60.7	60.7		С245-4	
	346	1	Швеллер22П	2897	60.7	60.7		С245-4	
	410	2	L100х63х8	80	0.8	1.6		С245-4	Отв.
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	431	18	-6х130	199	1.2	21.6		С245-4	Отв.
	899	15	ПВ506х200	880	2.9	43.5		С235	
	900	1	ПВ506х980	1920	31.5	31.5		С235	
	948	32	L63х5	200	1.0	32.0		С245-4	
	951	15	L63х5	900	4.3	64.5		С245-4	
			Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.2		626.8				

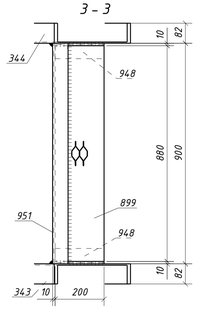
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1/14-1	1	626.8	626.8
		Итого:	626.8

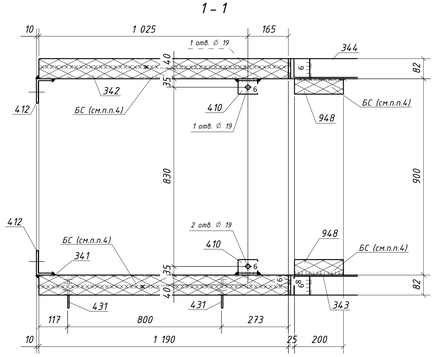
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	75.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	21.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	96.5
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	5.2
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	49.5
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	368.2
		Масса напл. металла:	6.2
		Итого:	626.8

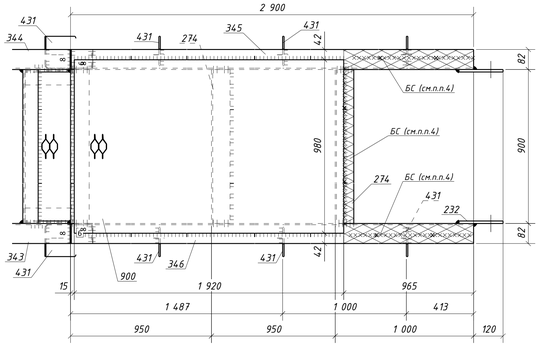
3 - 3



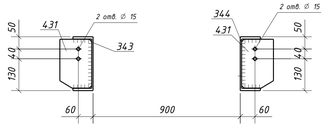
1 - 1



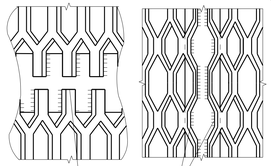
2 - 2



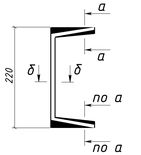
4 - 4



Типовой стык для просечно-вытяжного листа. Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



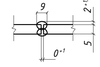
Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



а - а



б - б



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 177	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1/14-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Спецификация металла на один сборочный элемент

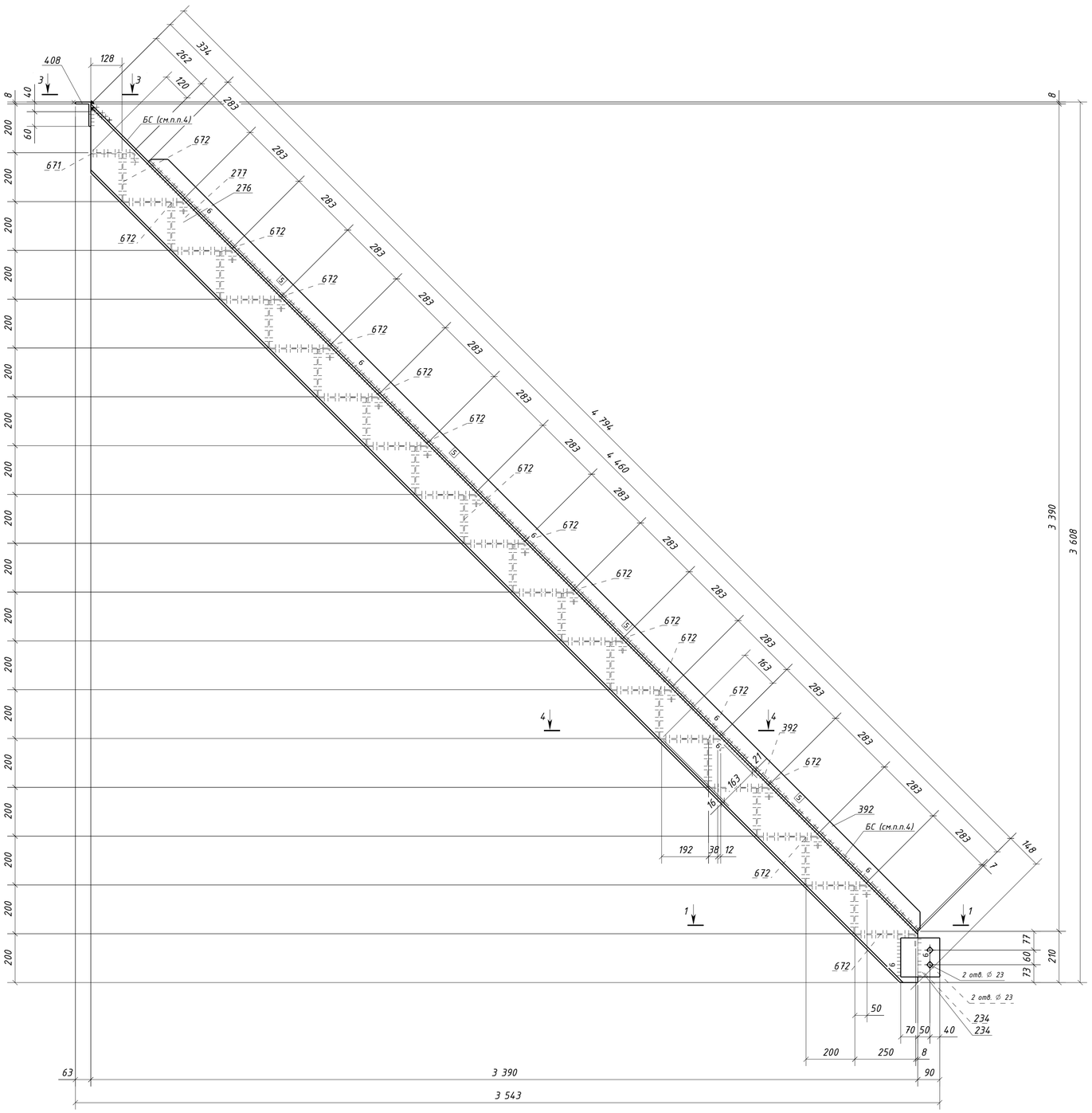
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Л6-1	234	2	-10х160	160	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	276	1	Швеллер20П	4943	90.8	90.8		С245-4	
	277	1	Швеллер20П	4943	90.8	90.8		С245-4	
	392	2	L100х63х8	4460	44.0	88.0		С245-4	
	408	1	L100х63х8	852	8.4	8.4		С245-4	
	671	1	Риф4*700	224	5.2	5.2		С245	
	672	16	Риф4*700	487	11.4	182.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				4.7	474.3			

Требуется изготовить

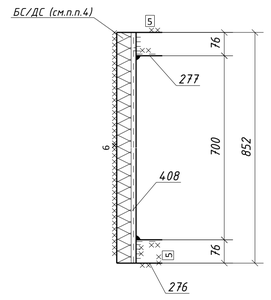
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Л6-1	1	474.3	474.3
		Итого:	474.3

Выборка металла

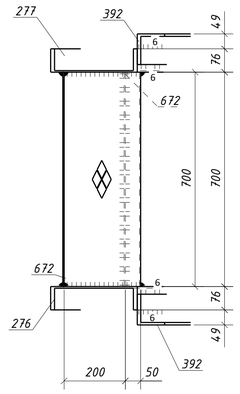
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	96.4
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	181.6
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	187.6
		Масса напл. металла:	4.7
		Итого:	474.3



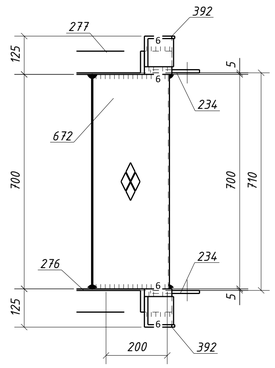
3 - 3



4 - 4



1 - 1



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

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 178	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1Л6-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

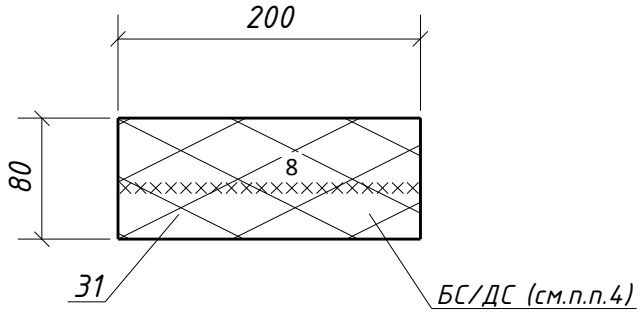
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1М-1	31	1	-12х80	200	1.5	1.5		С245-4	
							1.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1М-1	47	1.5	70.5
		Итого:	70.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	70.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	70.5



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
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	179	1

Монтажный элемент 1М-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

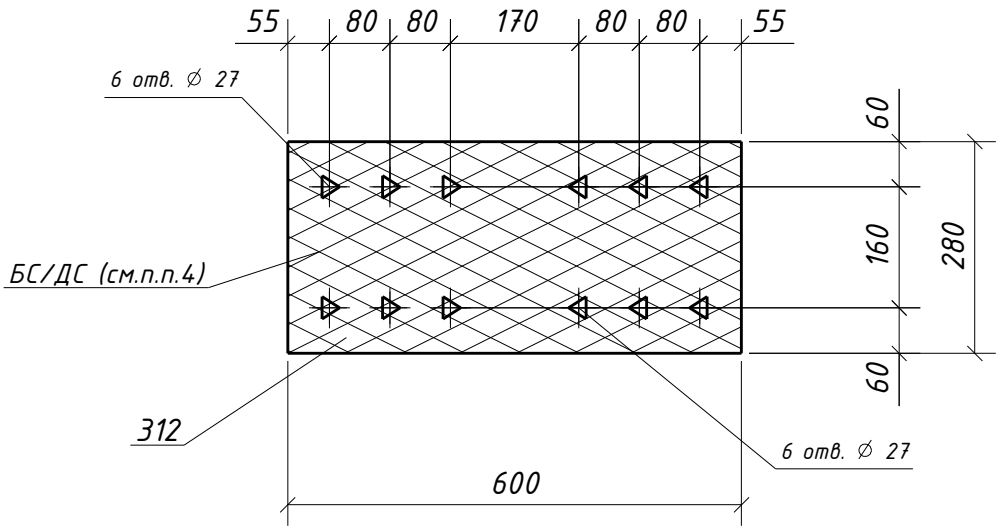
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1М-2	312	1	-20х280	600	26.4	26.4		С255-4	Отв.
							26.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1М-2	10	26.4	264.0
		Итого:	264.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	264.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	264.0



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 высокопрочный болт

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	180	1

Монтажный элемент 1М-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

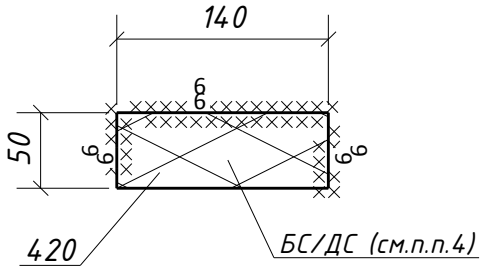
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1М-3	420	1	-6х50	140	0.3	0.3		С245-4	
							0.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1М-3	24	0.3	7.2
		Итого:	7.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	7.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	7.2



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
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	181	1

Монтажный элемент 1М-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

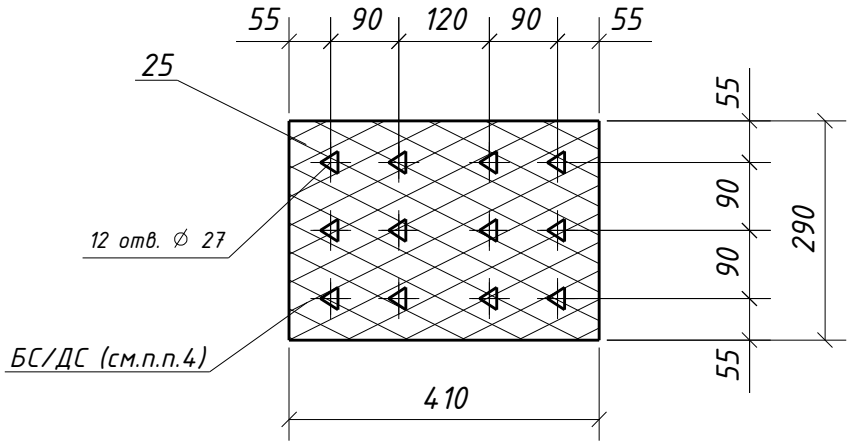
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1М-4	25	1	-12х290	410	11.2	11.2		С245-4	Отв.
							11.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1М-4	8	11.2	89.6
		Итого:	89.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	89.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	89.6



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 высокопрочный болт

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

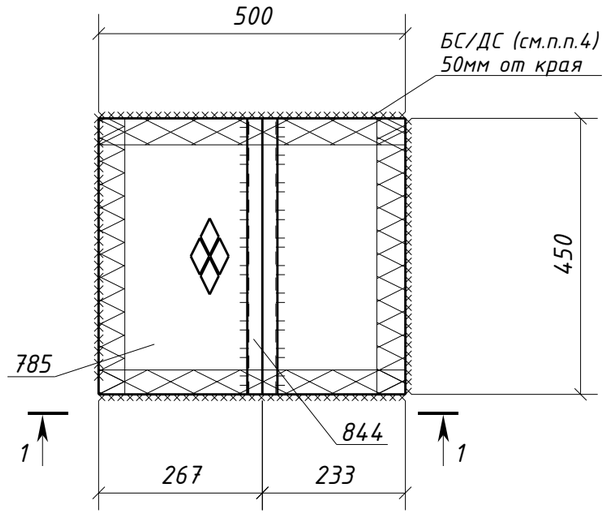
Стадия	Лист	Листов
Р	182	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

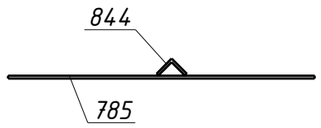
Монтажный элемент 1М-4

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



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		
1Н1-1	785	1	Риф5*450	500	9.4	9.4		С245	
	844	1	L35х4	450	0.9	0.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						10.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-1	1	10.4	10.4
Итого:			10.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	0.9
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	9.4
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			10.4

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

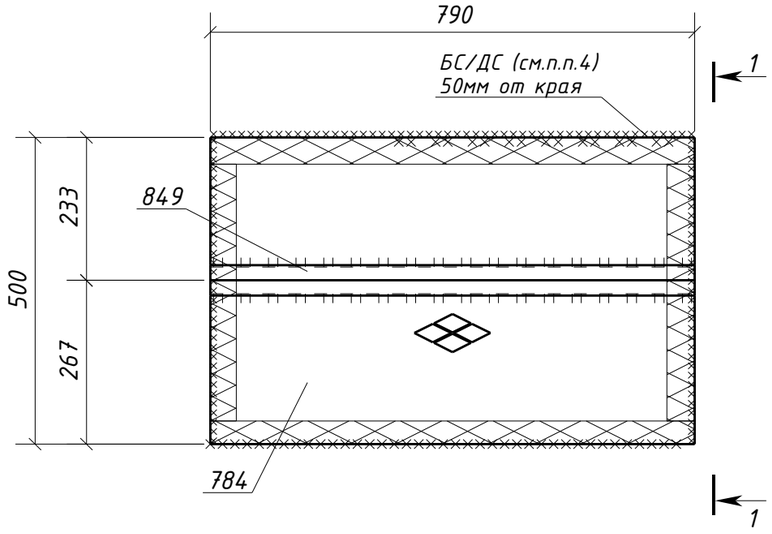
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	183	1
Настил 1Н1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-2	784	1	Риф5*500	790	16.5	16.5		С245	
	849	1	L35х4	790	1.7	1.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.4		

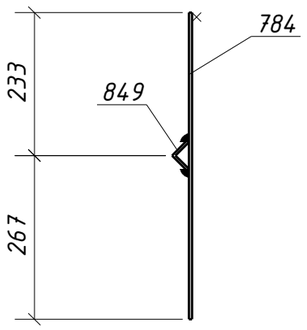
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-2	1	18.4	18.4
Итого:			18.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	1.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	16.5
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			18.4

1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 184 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

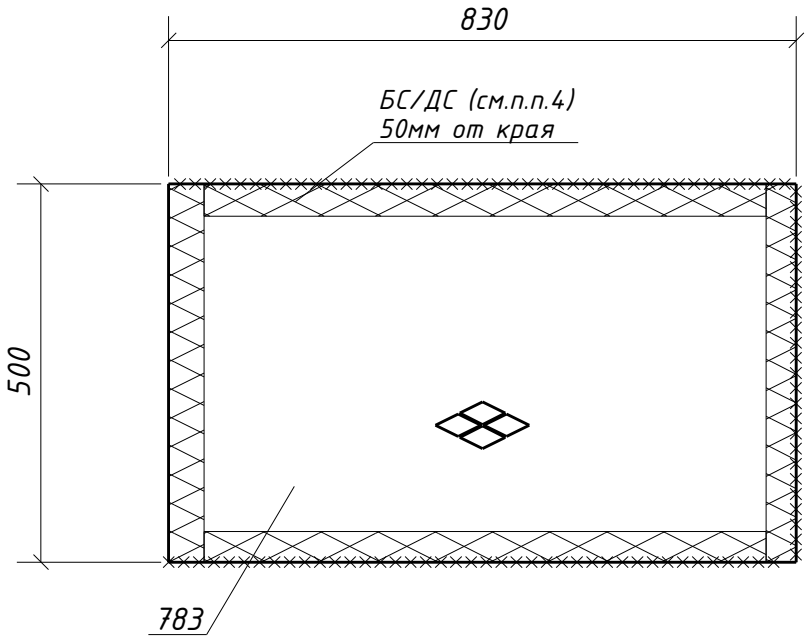
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-3	783	1	Риф5*500	830	17.3	17.3		С245	
							17.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-3	1	17.3	17.3
		Итого:	17.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	17.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	17.3



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	185	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

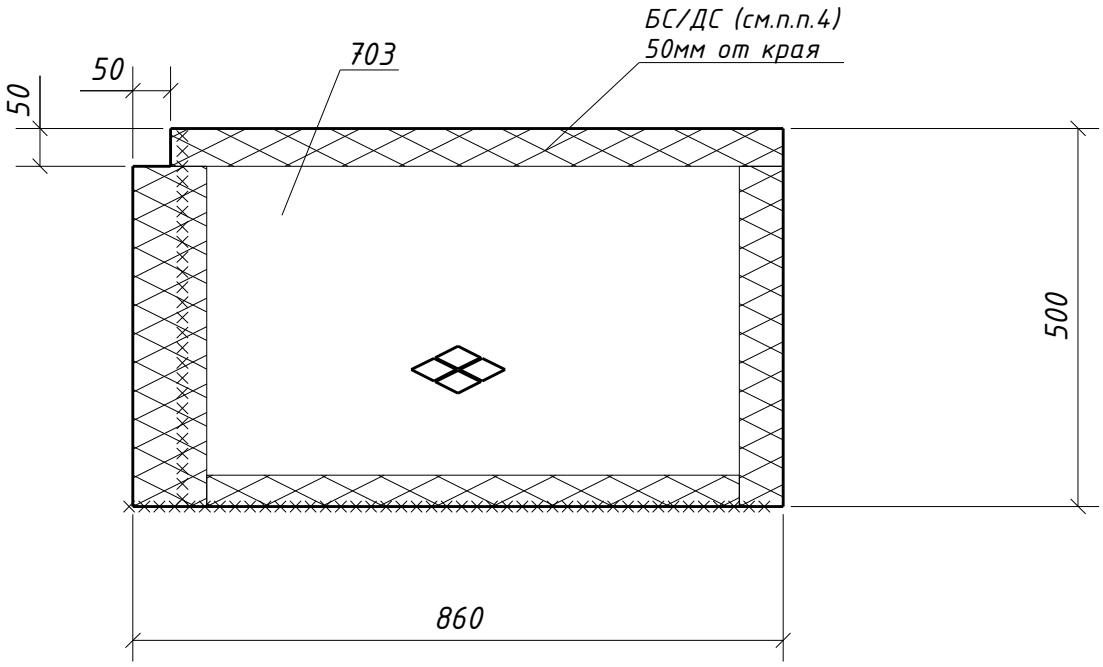
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-4	703	1	Рифб5*500	860	17.8	17.8		С245	
							17.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-4	1	17.8	17.8
		Итого:	17.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	17.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	17.8



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

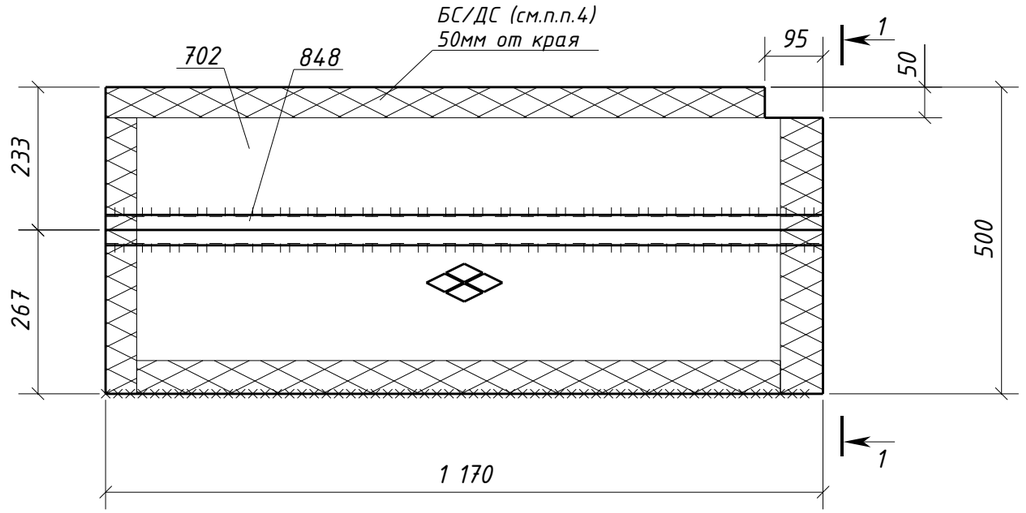
Стадия	Лист	Листов
Р	186	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-4

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-5	702	1	Риф5*500	1170	24.2	24.2		С245	
	848	1	L35х4	1170	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						27.0		

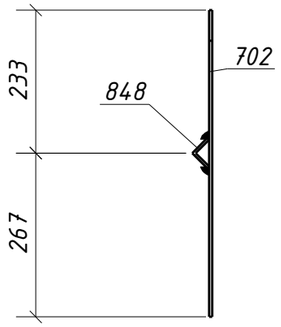
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-5	1	27.0	27.0
Итого:			27.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	24.2
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			27.0

1 – 1

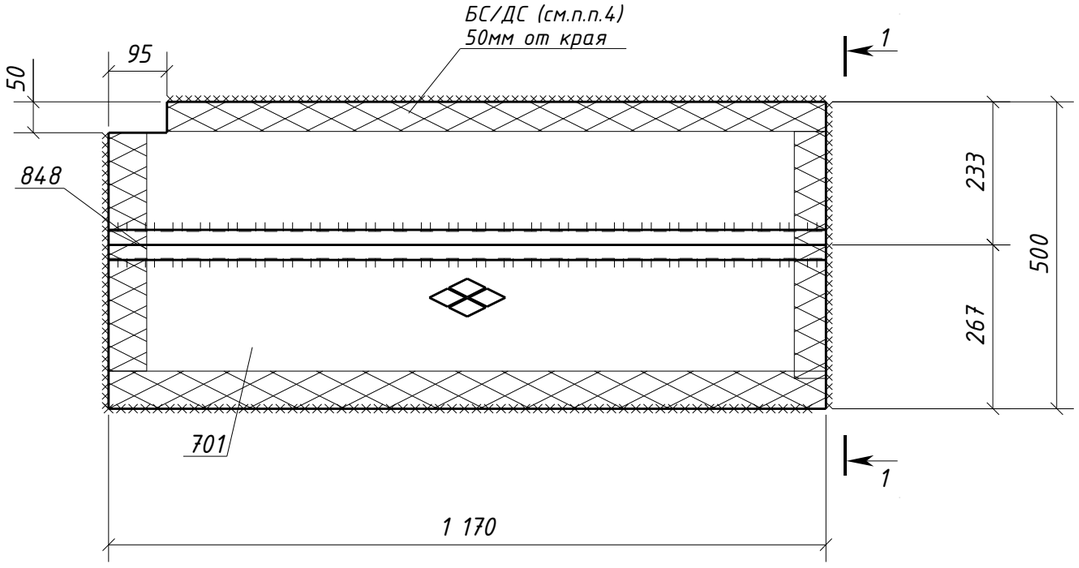


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

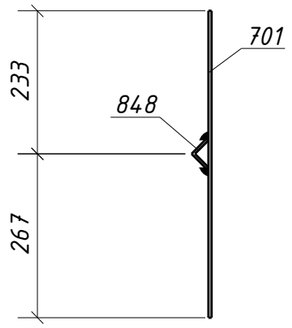
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 187 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1Н1-6	701	1	Риф5*500	1170	24.2	24.2		С245	
	848	1	L35х4	1170	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						27.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-6	1	27.0	27.0
Итого:			27.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	24.2
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			27.0

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 188	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

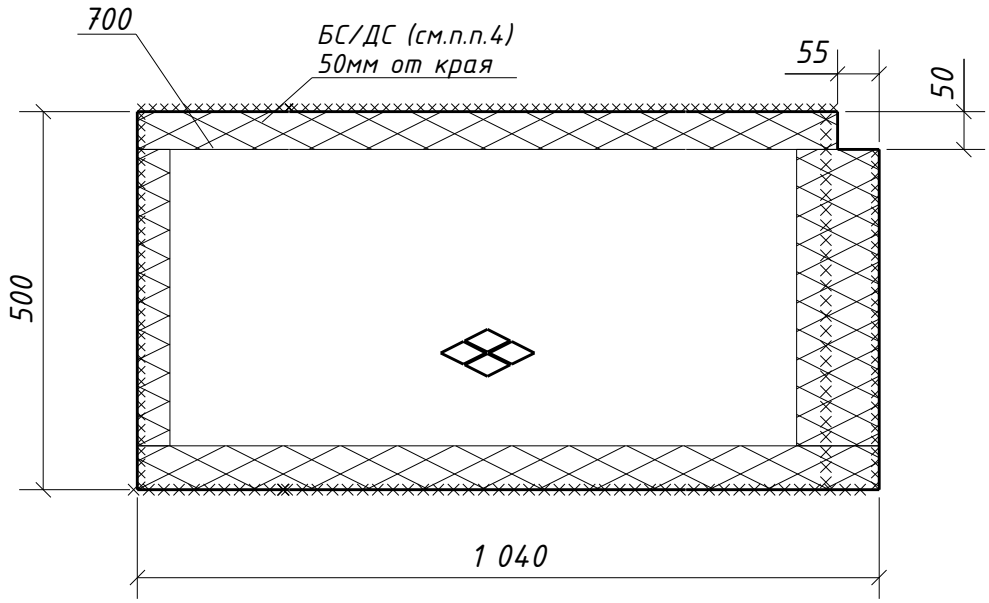
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-7	700	1	Риф5*500	1040	21.6	21.6		С245	
							21.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-7	1	21.6	21.6
		Итого:	21.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	21.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	21.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	189	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-7

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

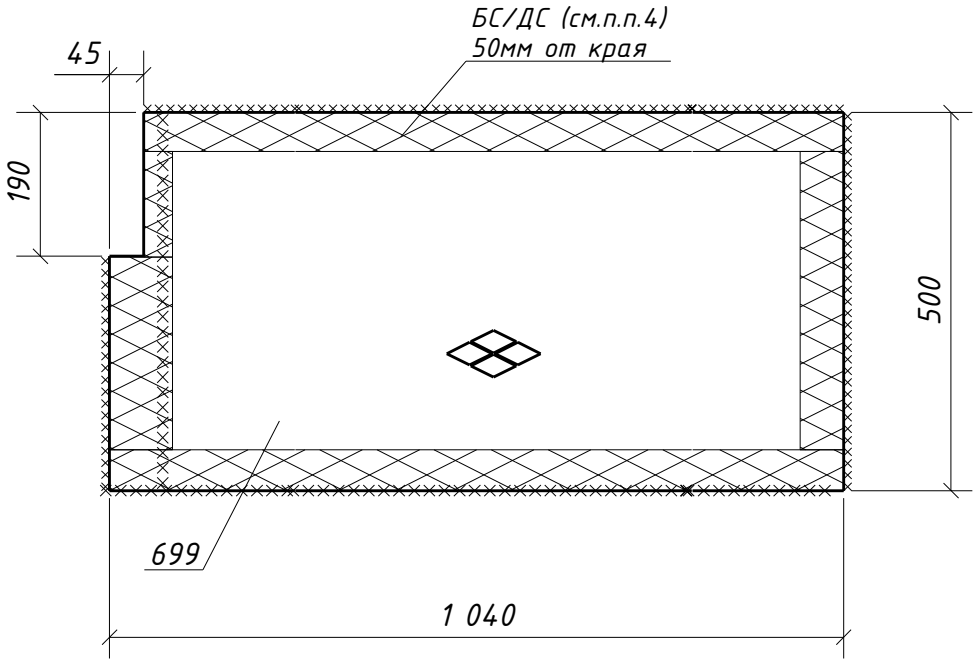
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-8	699	1	Риф5*500	1040	21.3	21.3		С245	
							21.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-8	1	21.3	21.3
		Итого:	21.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	21.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	21.3



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

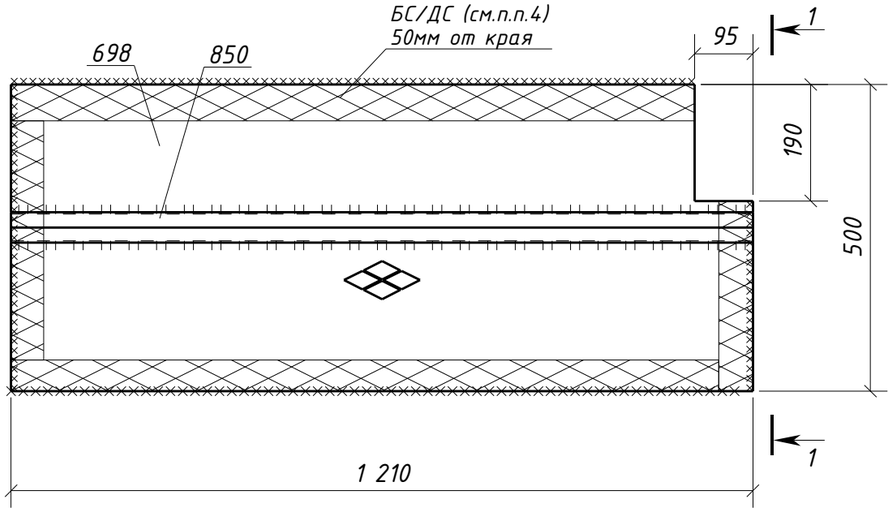
Стадия	Лист	Листов
Р	190	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-8

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-9	698	1	Риф5*500	1210	24.5	24.5		С245	
	850	1	L35х4	1210	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						27.3		

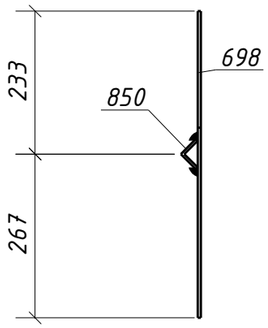
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-9	1	27.3	27.3
Итого:			27.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	24.5
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			27.3

1 – 1



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

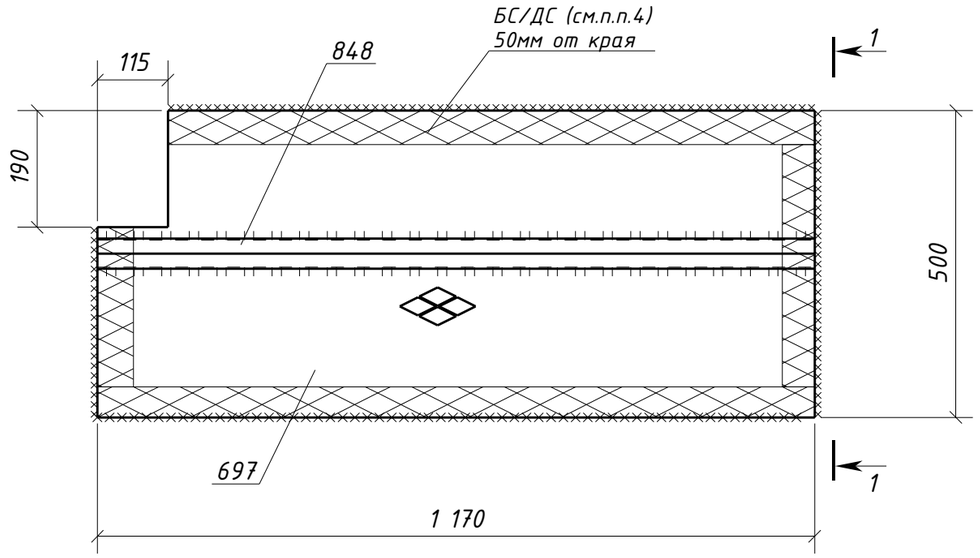
Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	191	1

Настил 1Н1-9

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

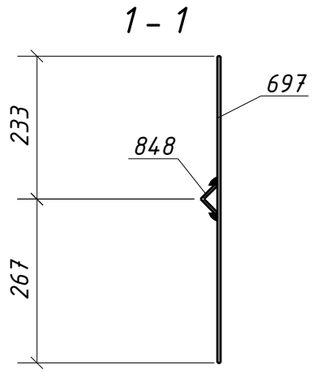
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-10	697	1	Риф5*500	1170	23.5	23.5		С245	
	848	1	L35х4	1170	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						26.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-10	1	26.3	26.3
		Итого:	26.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	23.5
		Масса напл. металла:	0.3
		Итого:	26.3



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 192 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

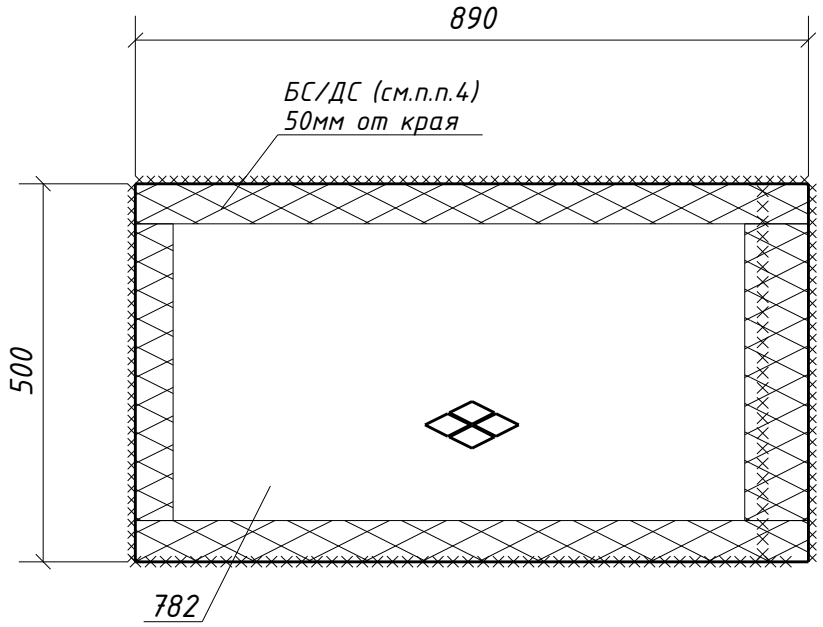
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-11	782	1	Риф5*500	890	18.6	18.6		С245	
							18.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-11	1	18.6	18.6
		Итого:	18.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	18.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	18.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	193	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-11

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

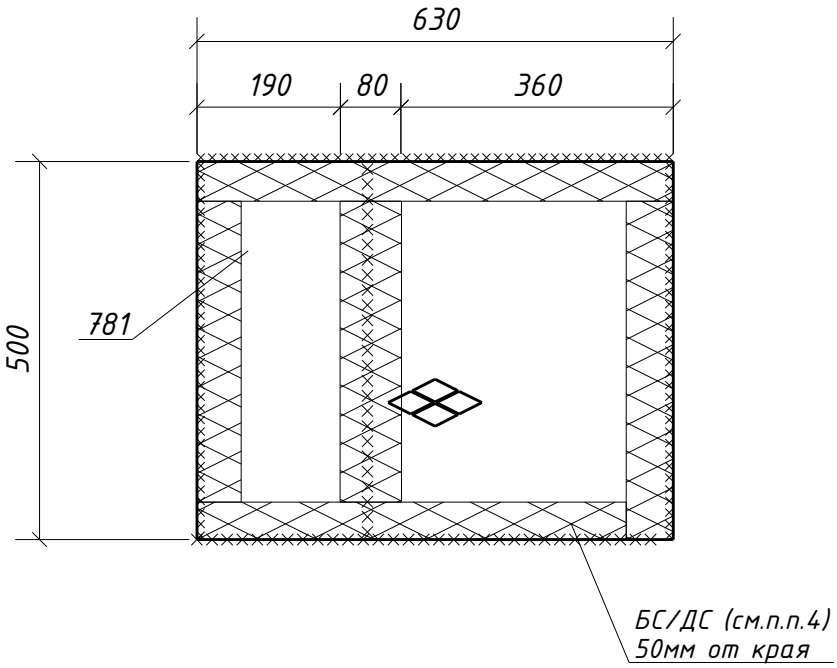
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-12	781	1	Риф5*500	630	13.1	13.1		С245	
							13.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-12	1	13.1	13.1
		Итого:	13.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	13.1
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	13.1



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	194	1

Настил 1Н1-12

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

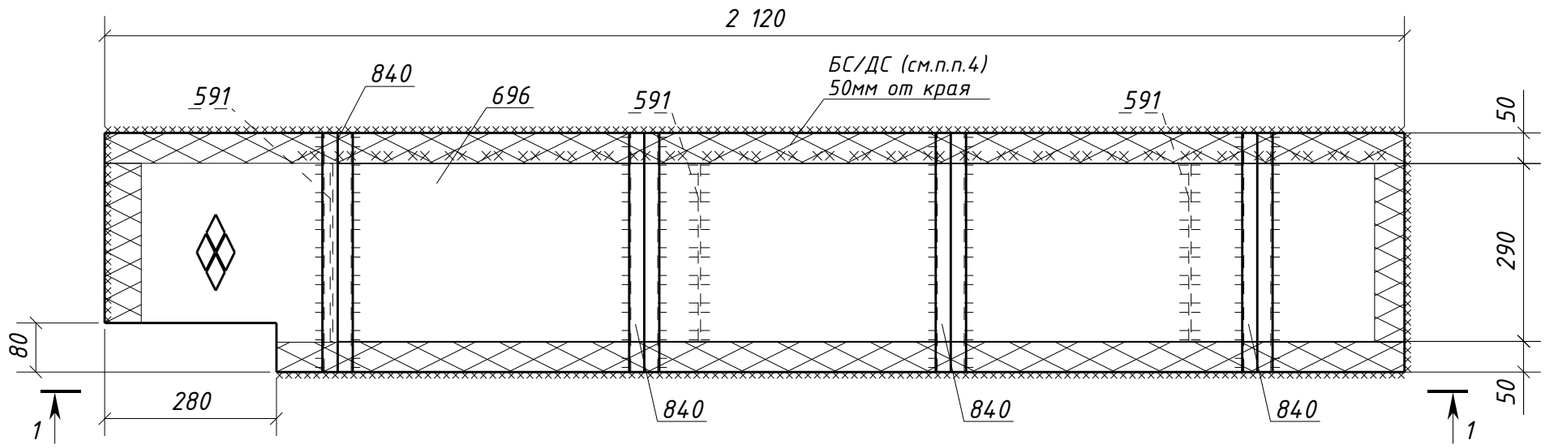
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-13	591	3	-4х60	290	0.5	1.5		С235	
	696	1	Риф5*390	2120	33.6	33.6		С245	
	840	4	L35х4	390	0.8	3.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						38.7		

Требуется изготовить

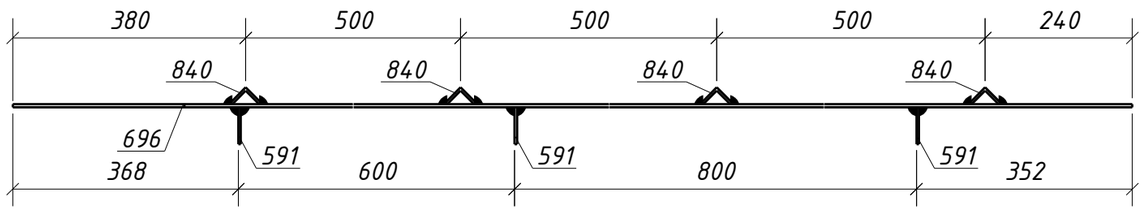
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-13	1	38.7	38.7
Итого:			38.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	3.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	33.6
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			38.7



1 – 1



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

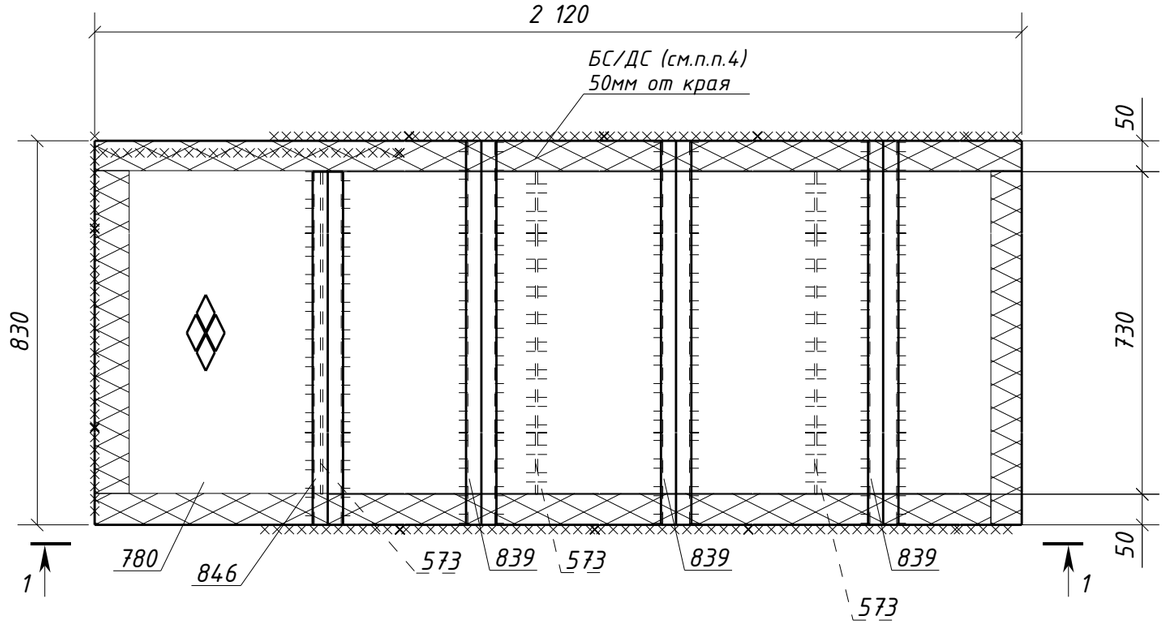
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

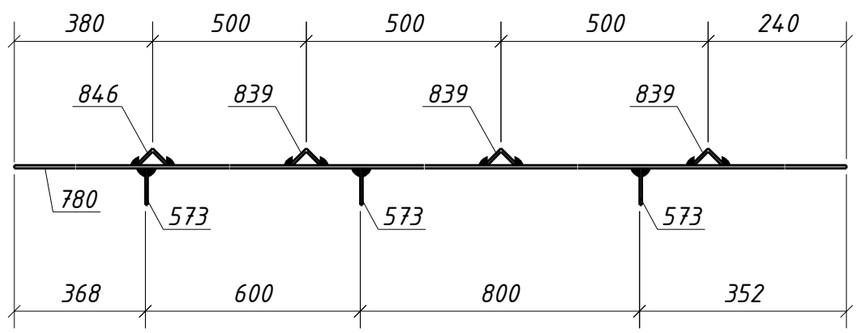
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	195	1
Настил 1Н1-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



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		
1Н1-14	573	3	-4х60	730	1.4	4.2		С235	
	780	1	Риф5*830	2120	73.5	73.5		С245	
	839	3	L35х4	830	1.7	5.1		С245-4	
	846	1	L35х4	780	1.6	1.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						85.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-14	1	85.2	85.2
Итого:			85.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.2
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	6.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	73.5
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			85.2

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.

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

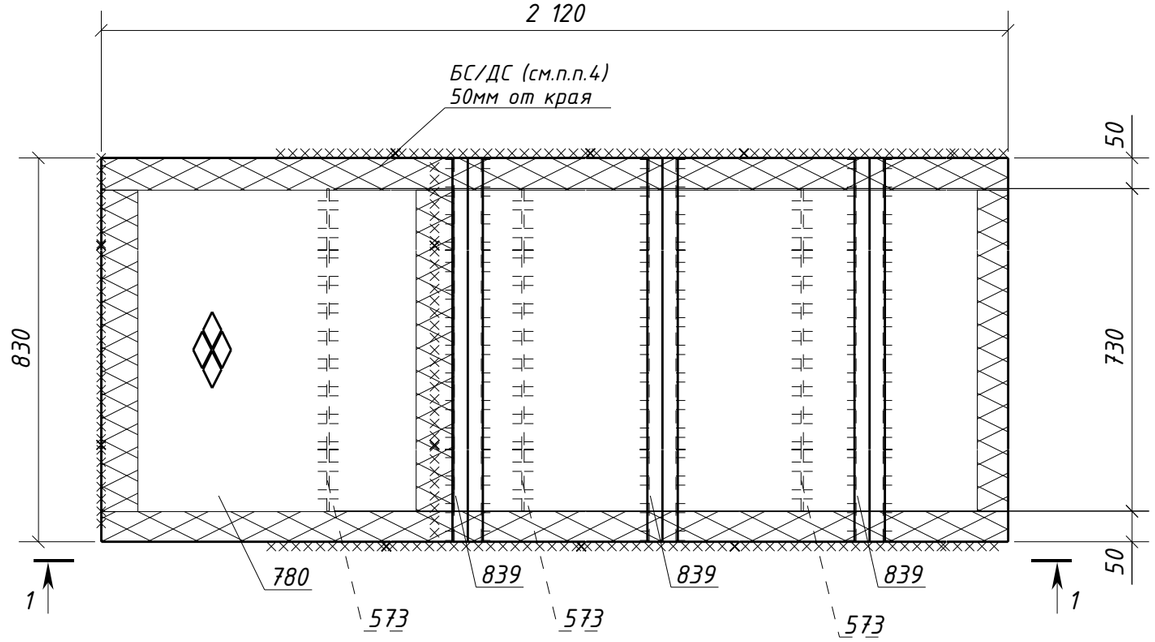
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

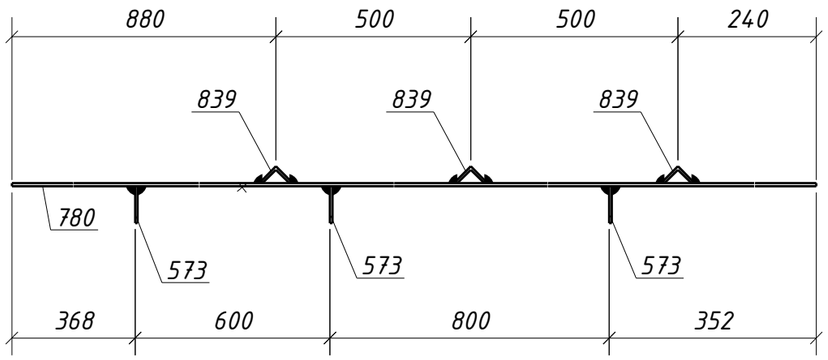
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	196	1
Настил 1Н1-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



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		
1Н1-15	573	3	-4х60	730	1.4	4.2		С235	
	780	1	Риф5*830	2120	73.5	73.5		С245	
	839	3	L35х4	830	1.7	5.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						83.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-15	1	83.6	83.6
Итого:			83.6

Выборка металла

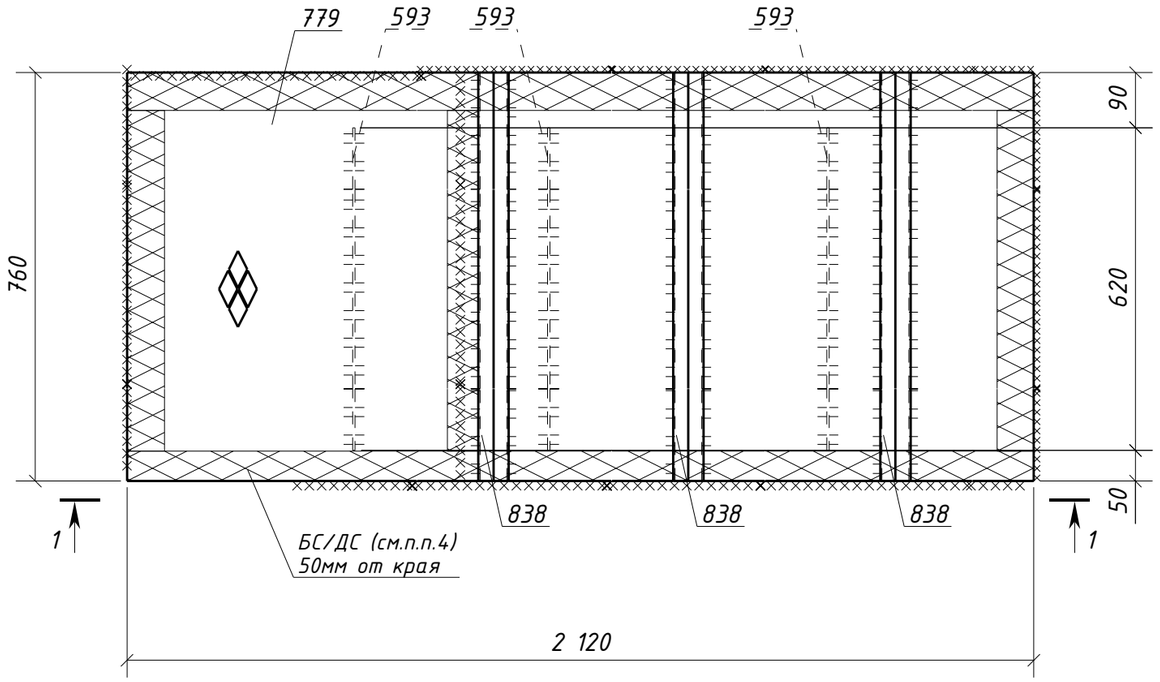
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.2
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	5.1
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	73.5
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			83.6

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	197	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-16	593	3	-4х60	620	1.2	3.6		С235	
	779	1	Риф5*760	2120	67.3	67.3		С245	
	838	3	L35х4	760	1.6	4.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						76.5		

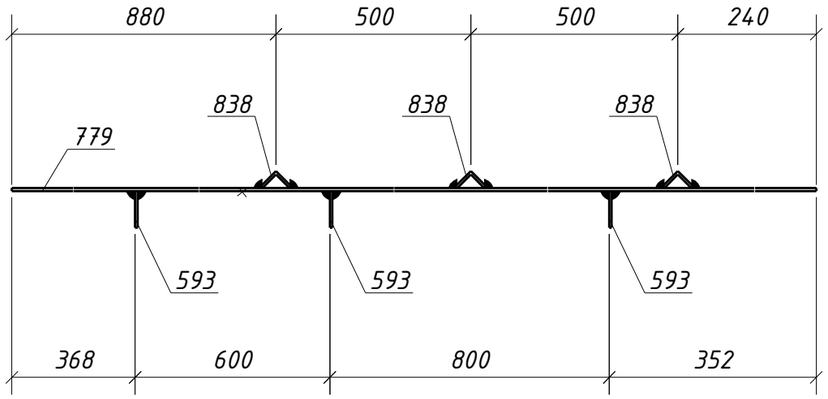
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-16	1	76.5	76.5
Итого:			76.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.6
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	4.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	67.3
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			76.5

1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	198	1

Настил 1Н1-16

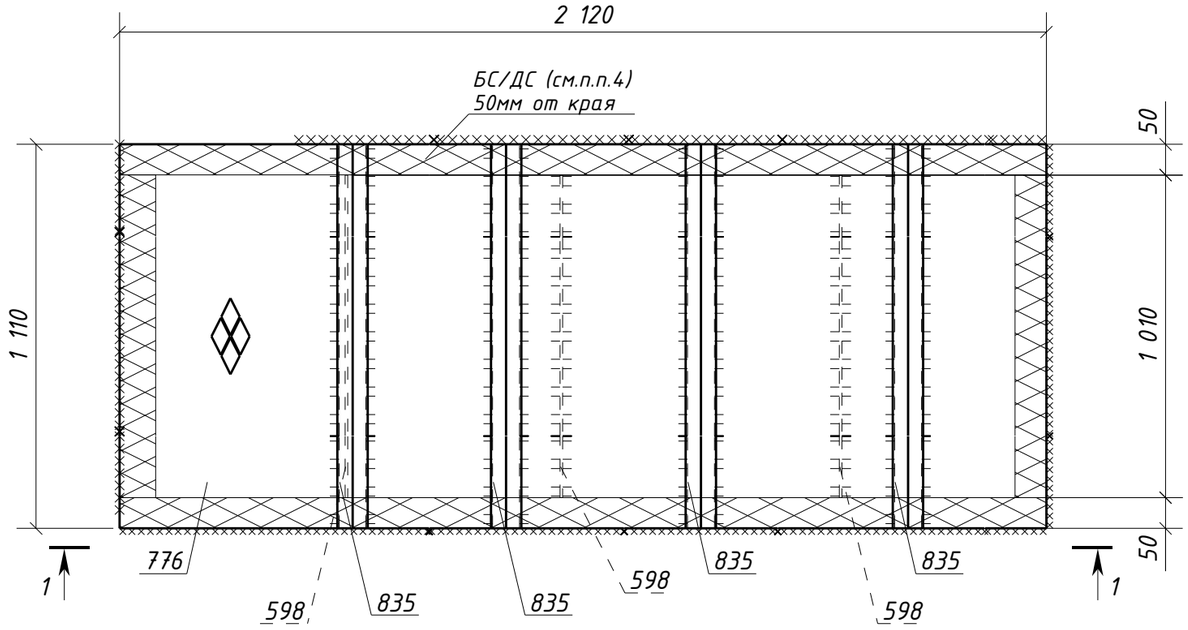
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-17	598	3	-4х60	1010	1.9	5.7		С235	
	776	1	Риф5*1110	2120	98.3	98.3		С245	
	835	4	L35х4	1110	2.3	9.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						114.3		

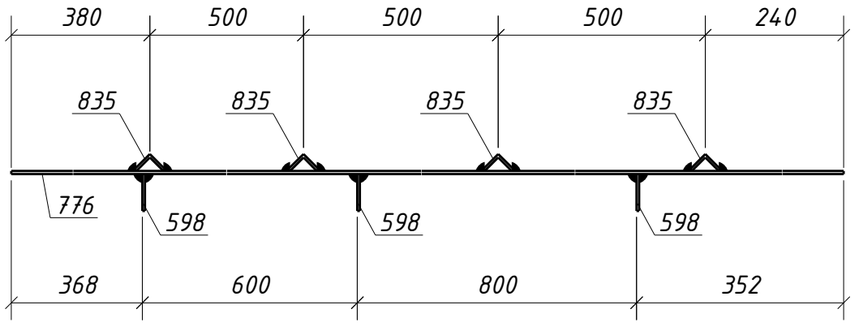
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-17	2	114.3	228.6
		Итого:	228.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.4
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	18.4
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	196.6
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	228.6

1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	199	1

Настил 1Н1-17

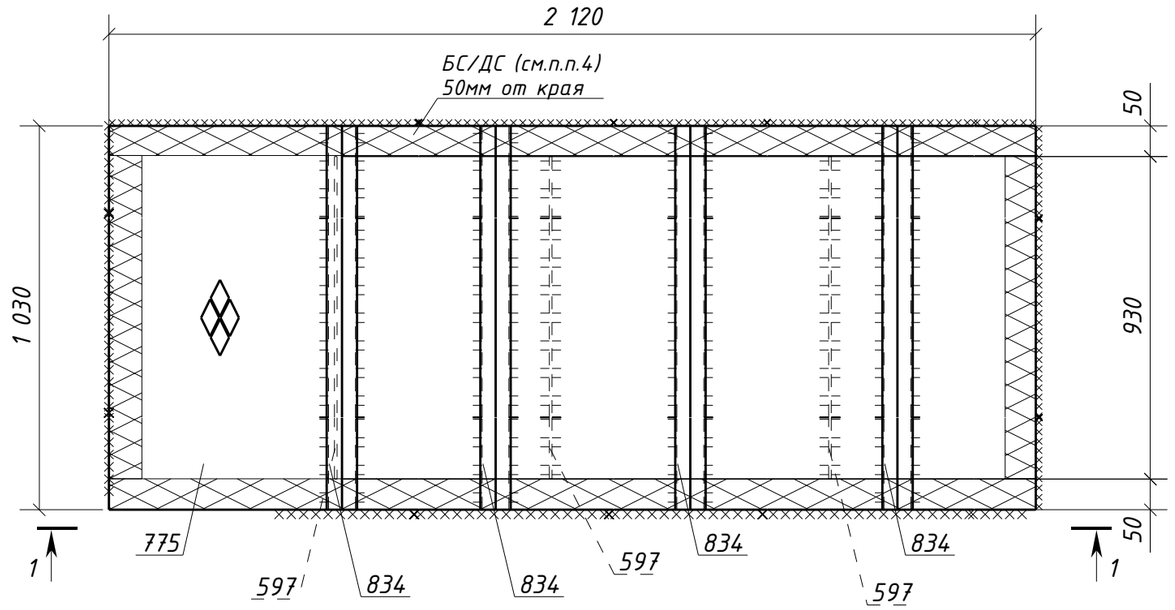
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-18	597	3	-4х60	930	1.8	5.4		С235	
	775	1	Риф5*1030	2120	91.2	91.2		С245	
	834	4	L35х4	1030	2.2	8.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						106.5		

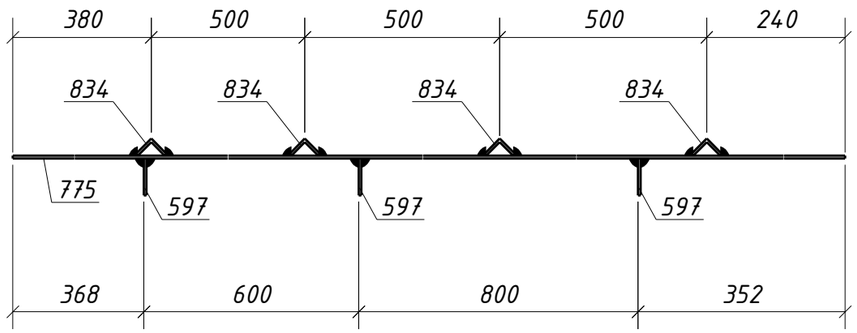
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-18	2	106.5	213.0
Итого:			213.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	17.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	182.4
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			213.0

1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	200	1

Настил 1Н1-18

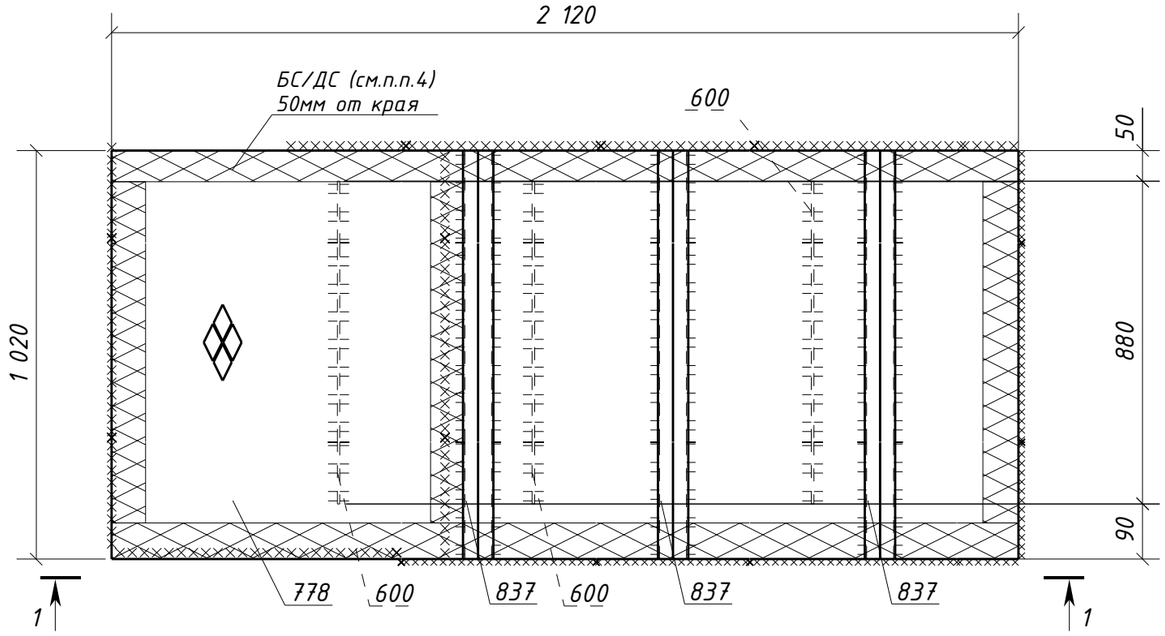
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-19	600	3	-4х60	880	1.7	5.1		С235	
	778	1	Риф5*1020	2120	90.4	90.4		С245	
	837	3	L35х4	1020	2.1	6.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						102.8		

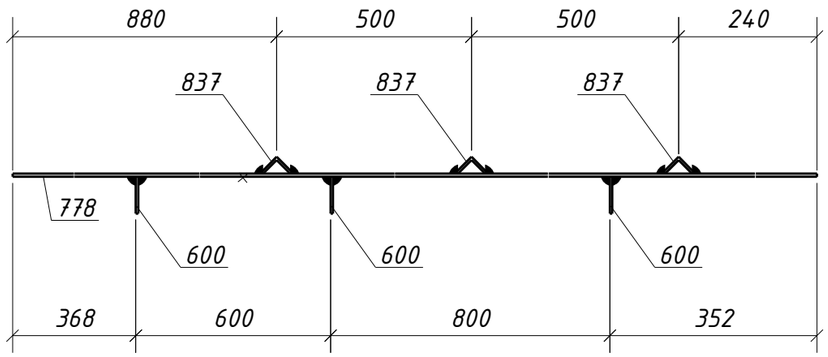
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-19	1	102.8	102.8
Итого:			102.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.1
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	6.3
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	90.4
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			102.8

1 - 1



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.

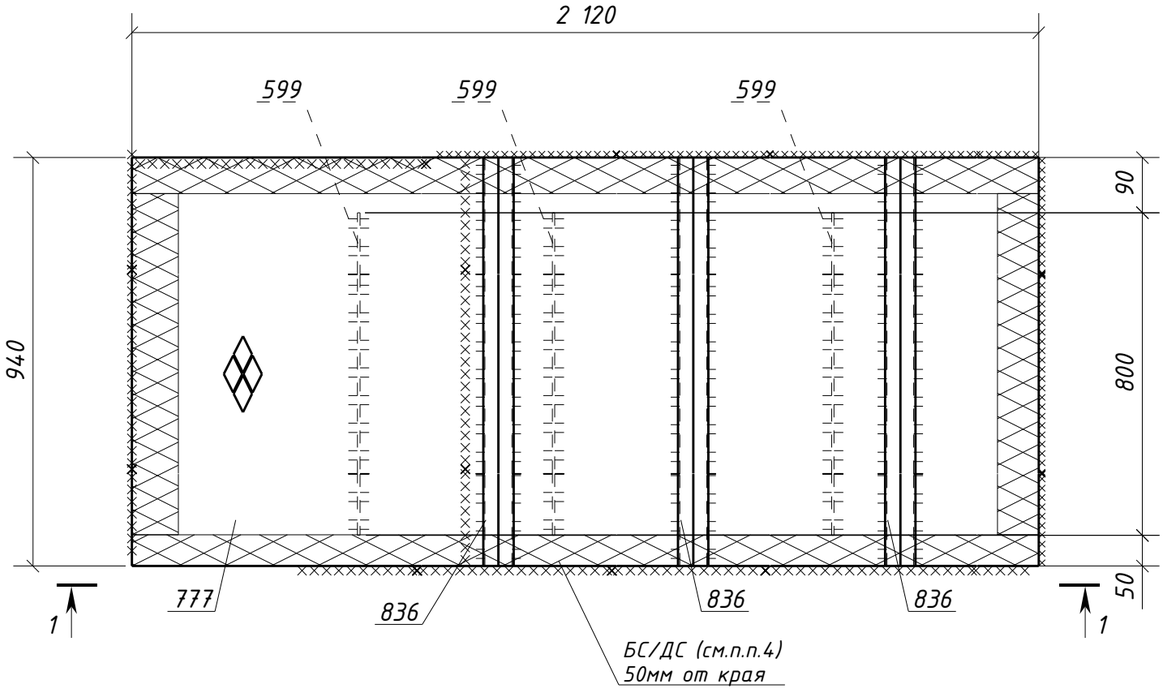
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	201	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-20	599	3	-4х60	800	1.5	4.5		С235	
	777	1	Риф5*940	2120	83.3	83.3		С245	
	836	3	L35х4	940	2.0	6.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						94.7		

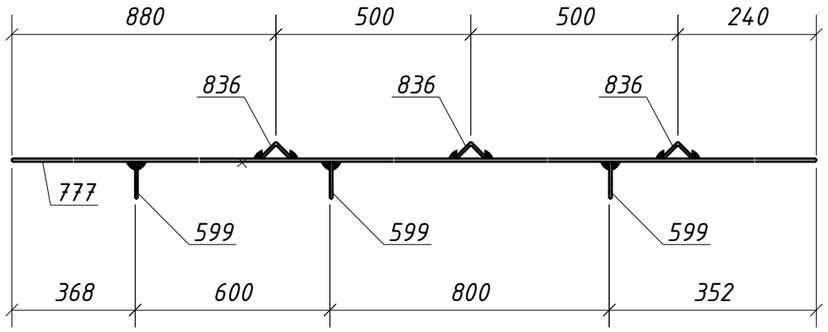
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-20	1	94.7	94.7
		Итого:	94.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	6.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	83.3
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	94.7

1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	202	1

Настил 1Н1-20

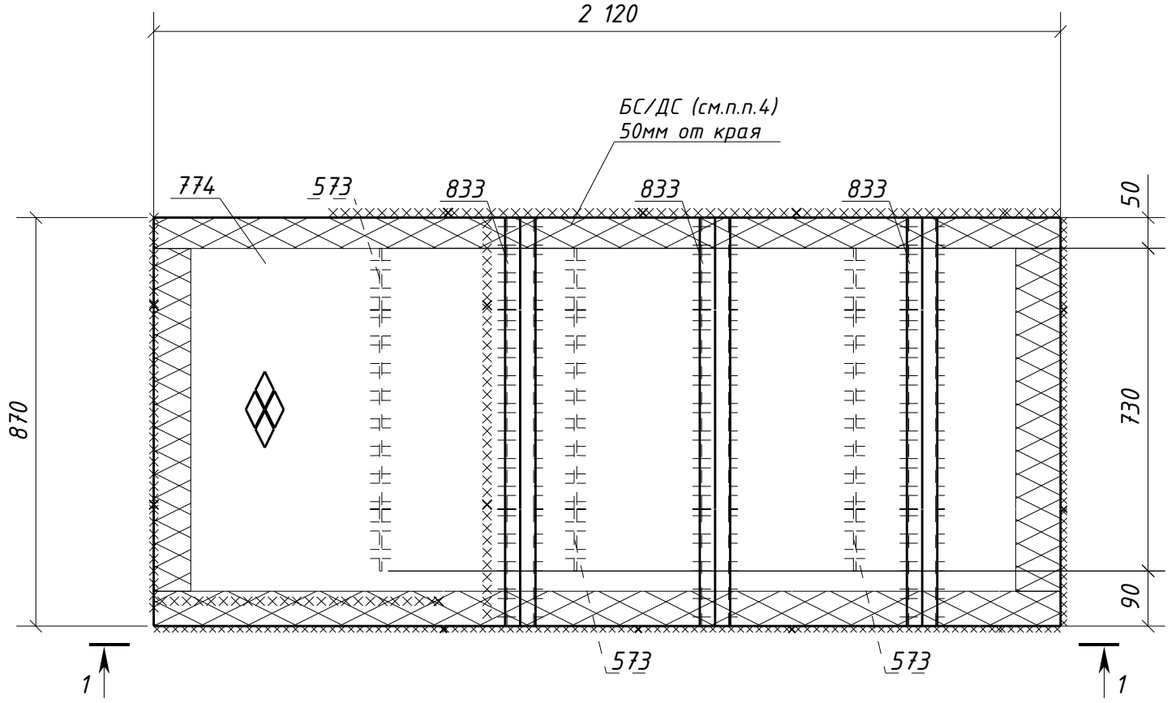
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-21	573	3	-4х60	730	1.4	4.2		С235	
	774	1	Риф5*870	2120	77.1	77.1		С245	
	833	3	L35х4	870	1.8	5.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						87.6		

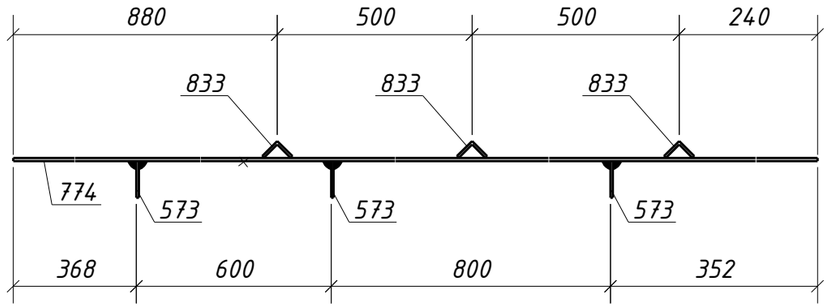
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-21	1	87.6	87.6
Итого:			87.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.2
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	5.4
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	77.1
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			87.6

1 - 1



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.

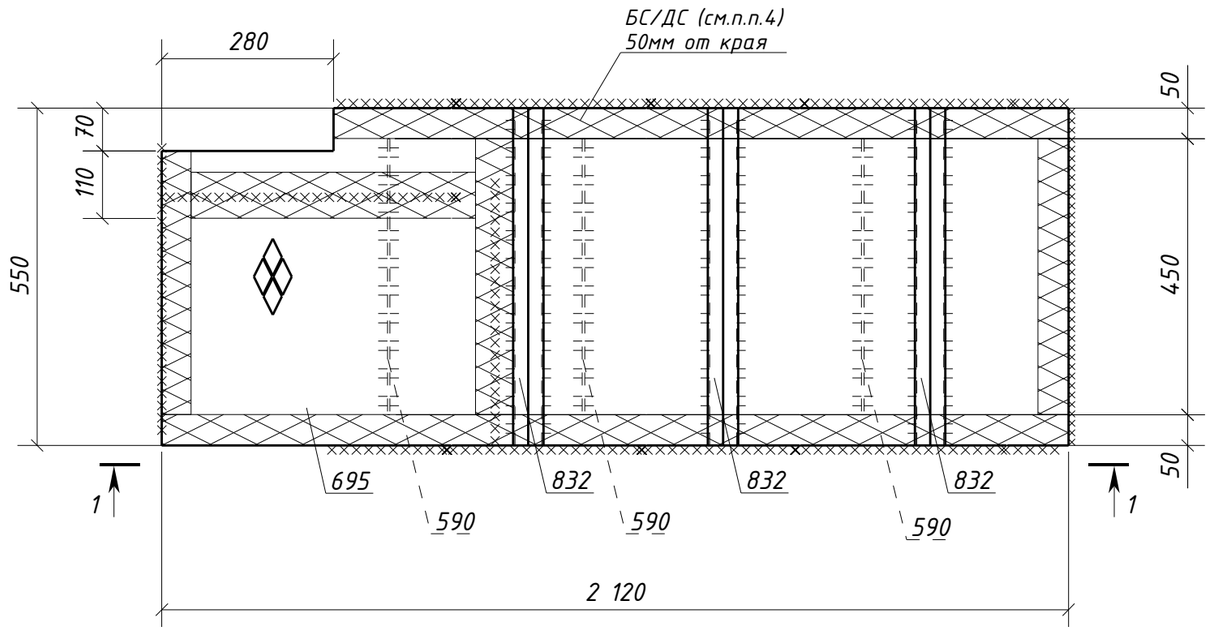
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 203 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-21	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

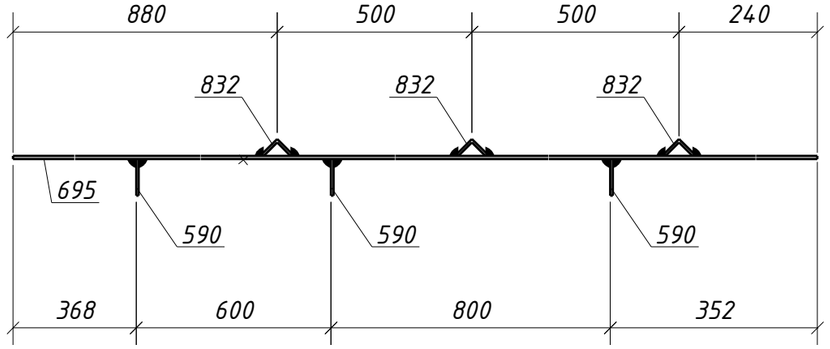
Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



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		
1Н1-22	590	3	-4х60	450	0.8	2.4		С235	
	695	1	Риф5*550	2120	47.9	47.9		С245	
	832	3	L35х4	550	1.2	3.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						54.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-22	1	54.4	54.4
		Итого:	54.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	3.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	47.9
		Масса напл. металла:	0.5
		Итого:	54.4

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	204	1

Настил 1Н1-22

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

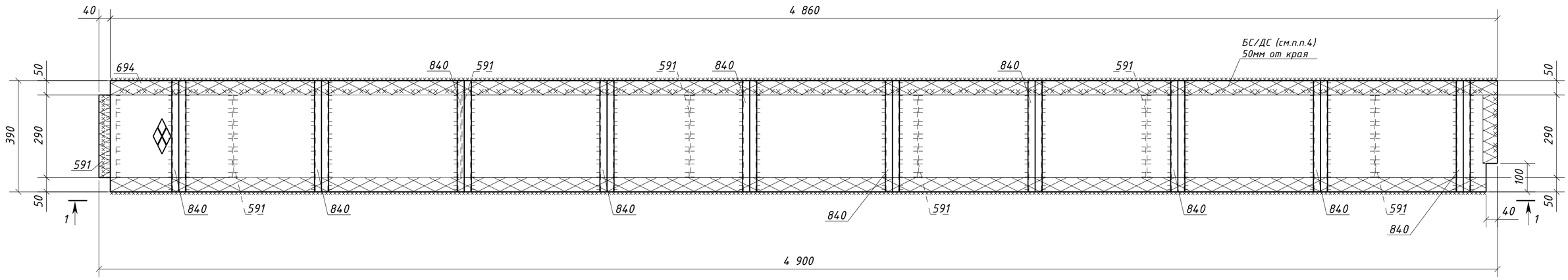
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-23	591	7	-4х60	290	0.5	3.5		С235	
	694	1	Рифб5*390	4860	79.0	79.0		С245	
	840	10	L35х4	390	0.8	8.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						91.4		

Требуется изготовить

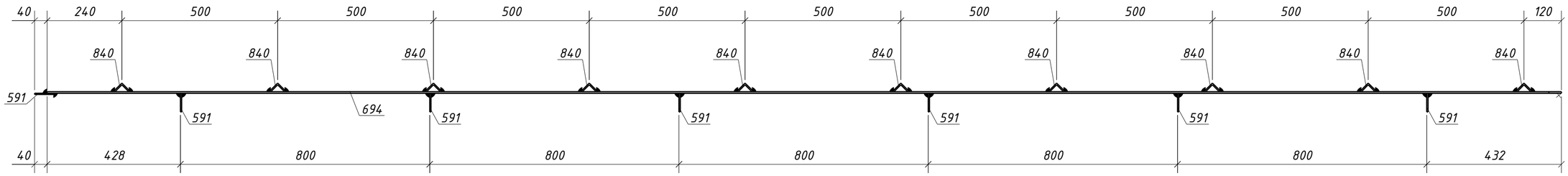
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-23	1	91.4	91.4
		Итого:	91.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	8.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	79.0
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	91.4



1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 205 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-23	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

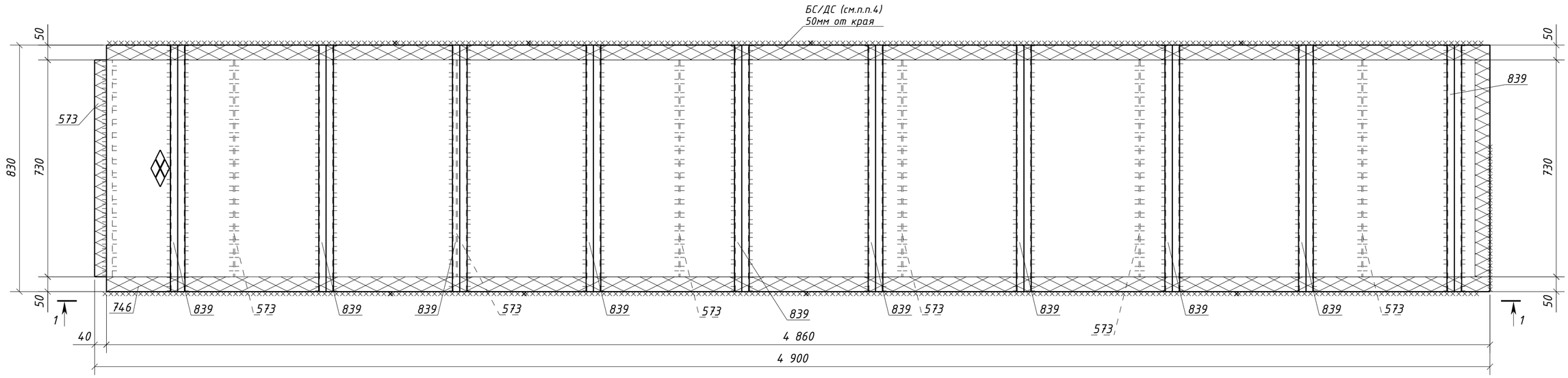
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-24	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	746	1	Рифб5*830	4860	168.6	168.6		С245	
	839	10	L35х4	830	1.7	17.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						197.4		

Требуется изготовить

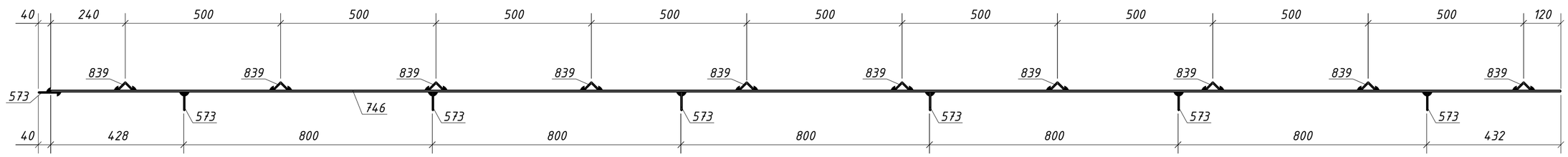
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-24	2	197.4	394.8
		Итого:	394.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	34.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	337.2
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	394.8



1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 206 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-24	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

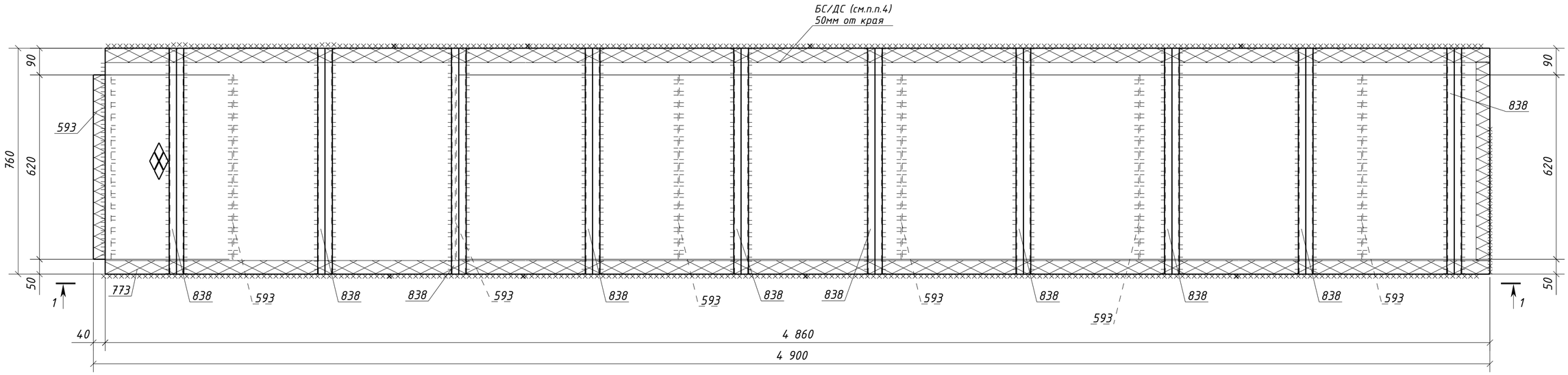
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-25	593	7	-4х60	620	1.2	8.4		С235	
	773	1	Рифб5*760	4860	154.4	154.4		С245	
	838	10	L35х4	760	1.6	16.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						180.6		

Требуется изготовить

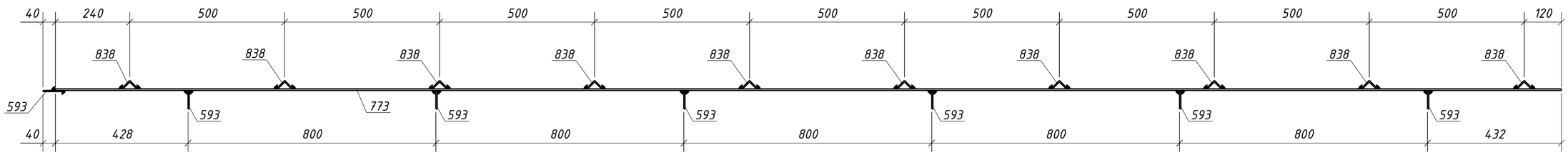
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-25	1	180.6	180.6
		Итого:	180.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	16.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	154.4
		Масса напл. металла:	1.8
		Итого:	180.6



1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 207 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-25	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

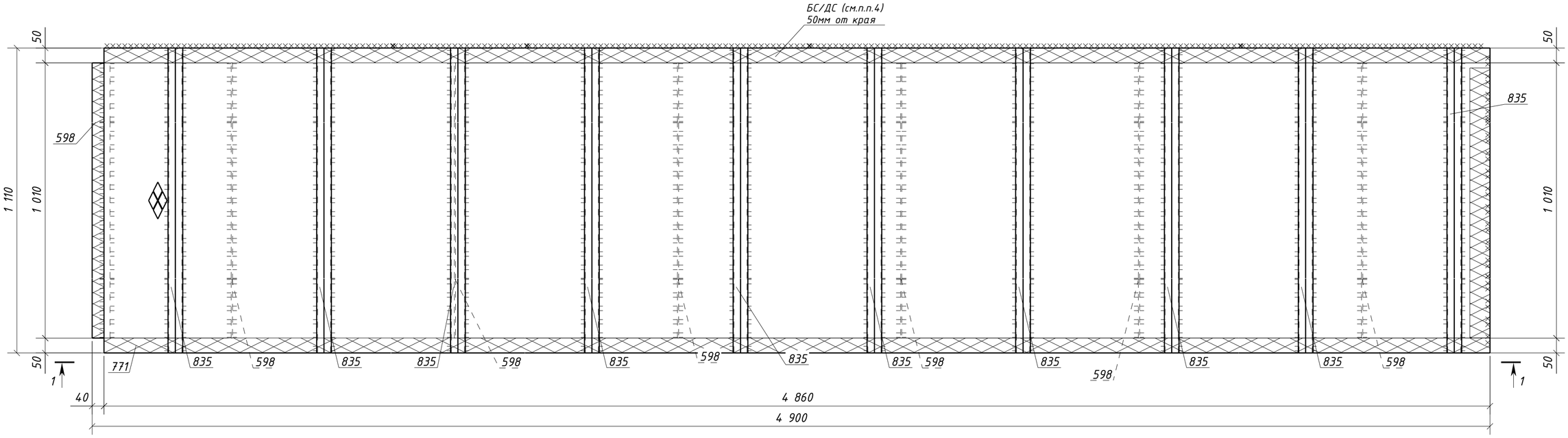
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-26	598	7	-4х60	1010	1.9	13.3		С235	
	771	1	Рифб5*1110	4860	225.5	225.5		С245	
	835	10	L35х4	1110	2.3	23.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						264.4		

Требуется изготовить

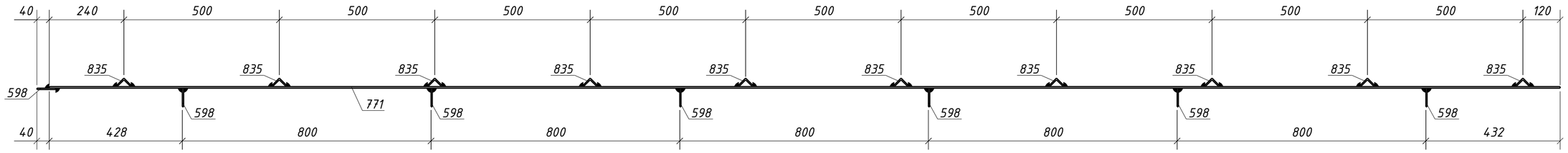
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-26	2	264.4	528.8
		Итого:	528.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	26.6
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	46.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	451.0
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	528.8



1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	208	1

Настил 1Н1-26

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

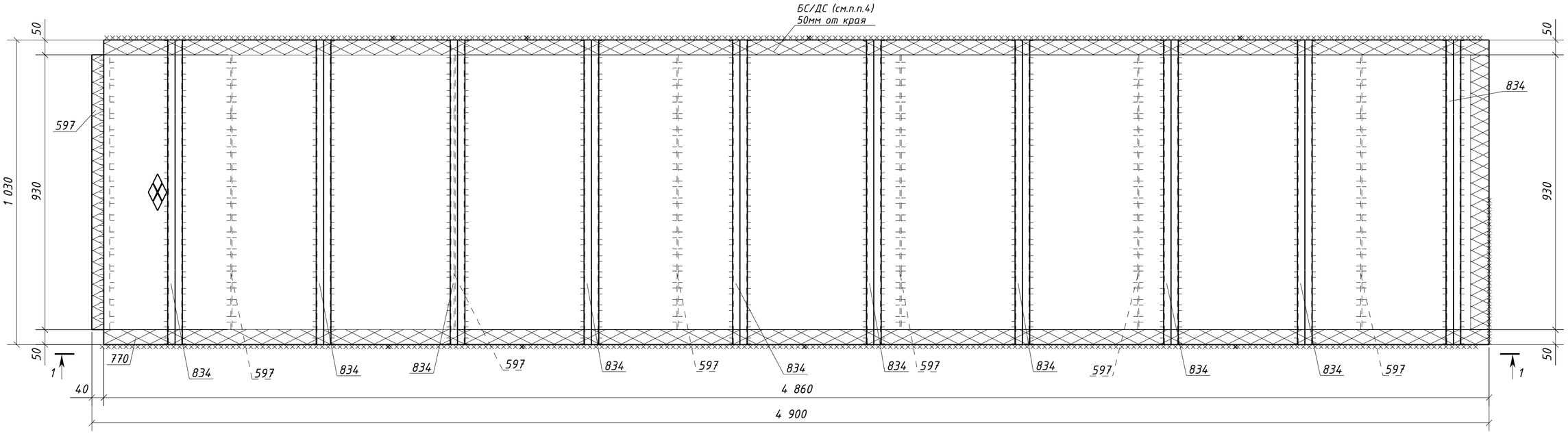
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-27	597	7	-4х60	930	1.8	12.6		С235	
	770	1	Рифб5*1030	4860	209.2	209.2		С245	
	834	10	L35х4	1030	2.2	22.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						246.2		

Требуется изготовить

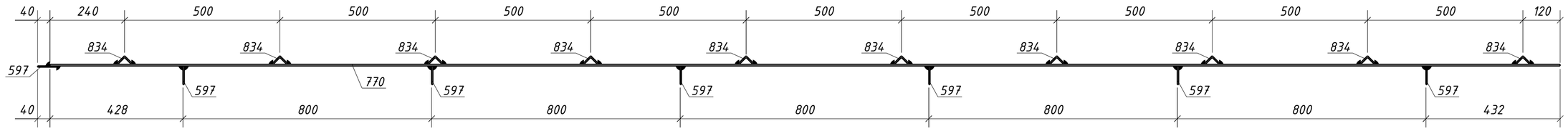
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-27	2	246.2	492.4
		Итого:	492.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	44.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	418.4
Масса напл. металла:			4.8
Итого:			492.4



1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 209 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-27	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

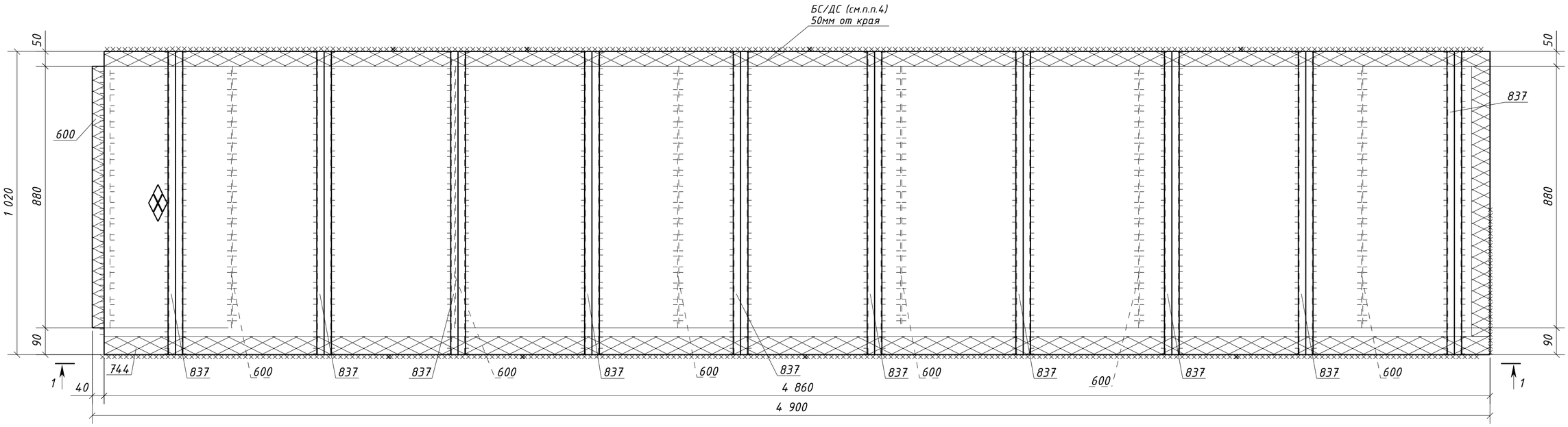
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-28	600	7	-4х60	880	1.7	11.9		С235	
	744	1	Рифб5*1020	4860	207.2	207.2		С245	
	837	10	L35х4	1020	2.1	21.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						242.5		

Требуется изготовить

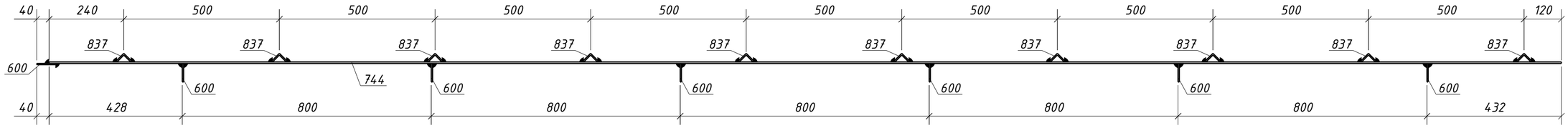
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-28	1	242.5	242.5
Итого:			242.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.9
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	21.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	207.2
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			242.5



1 - 1



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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	210	1

Настил 1Н1-28

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

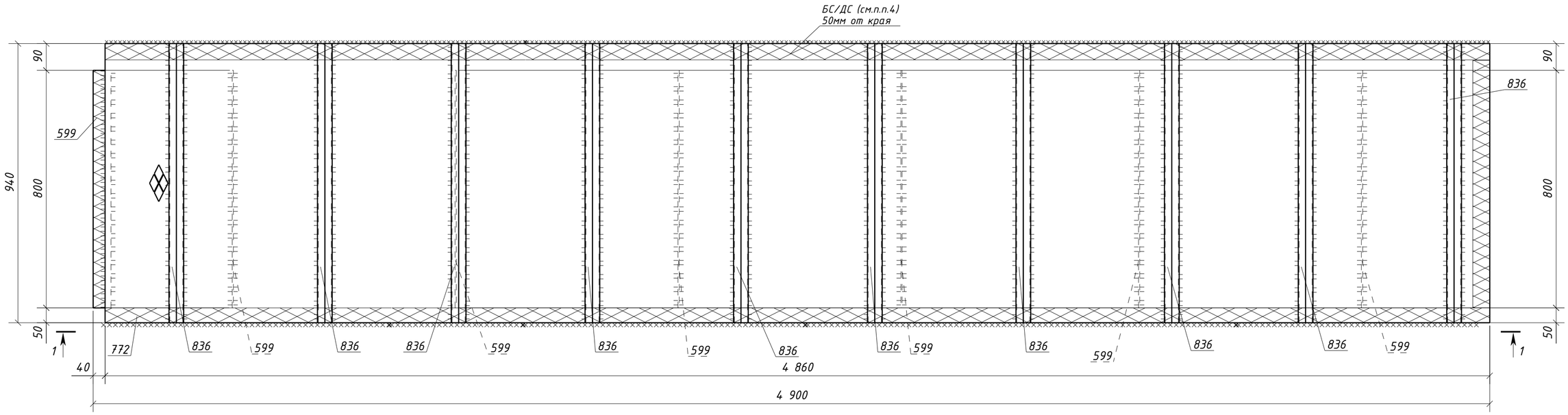
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-29	599	7	-4х60	800	1.5	10.5		С235	
	772	1	Рифб5*940	4860	190.9	190.9		С245	
	836	10	L35х4	940	2.0	20.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						223.6		

Требуется изготовить

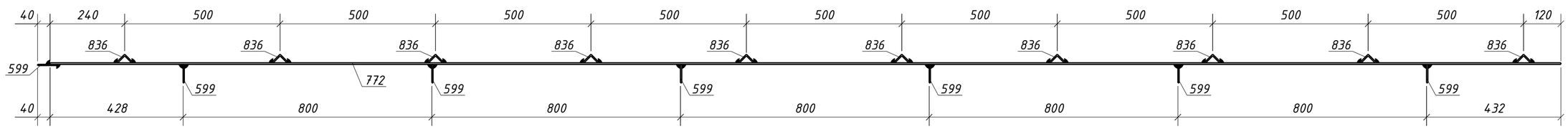
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-29	1	223.6	223.6
		Итого:	223.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	20.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	190.9
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	223.6



1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	211	1

Настил 1Н1-29

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

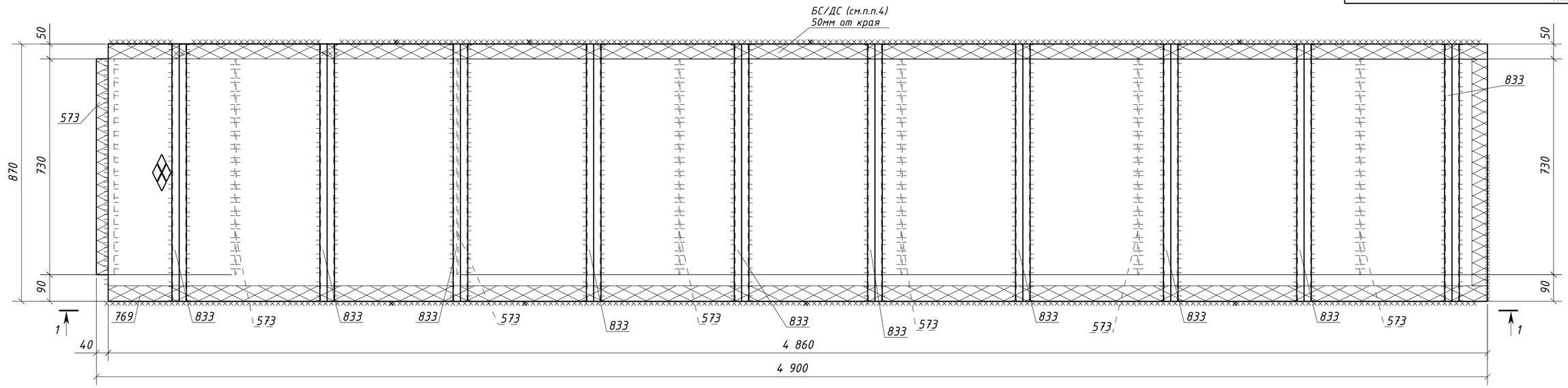
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-30	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	769	1	Рифб5*870	4860	176.7	176.7		С245	
	833	10	L35х4	870	1.8	18.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						206.5		

Требуется изготовить

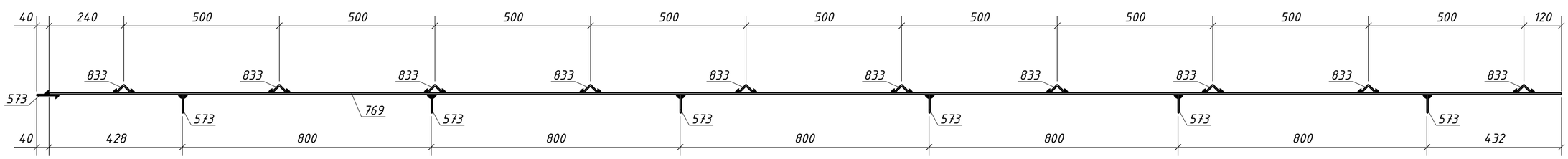
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-30	1	206.5	206.5
		Итого:	206.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.8
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	18.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	176.7
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	206.5



1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 212 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-30	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

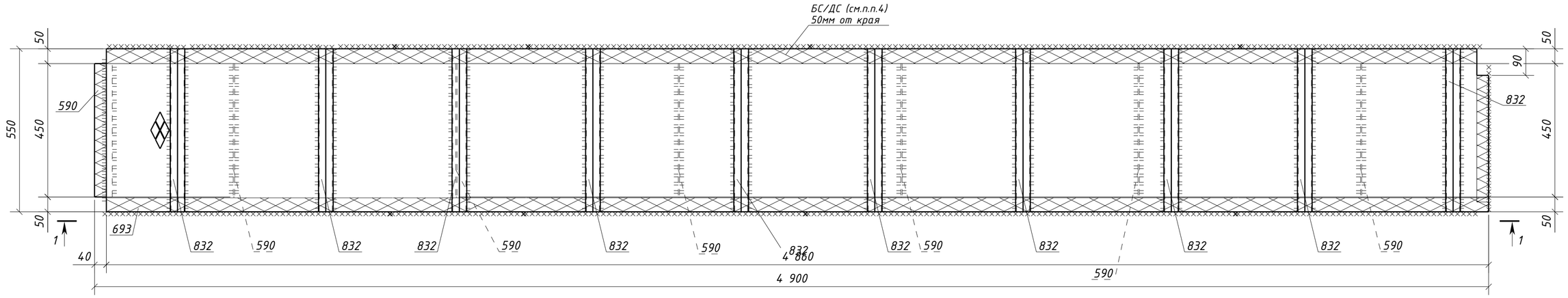
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-31	590	7	-4х60	450	0.8	5.6		С235	
	693	1	Рифб5*550	4860	111.6	111.6		С245	
	832	10	L35х4	550	1.2	12.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.3						130.5		

Требуется изготовить

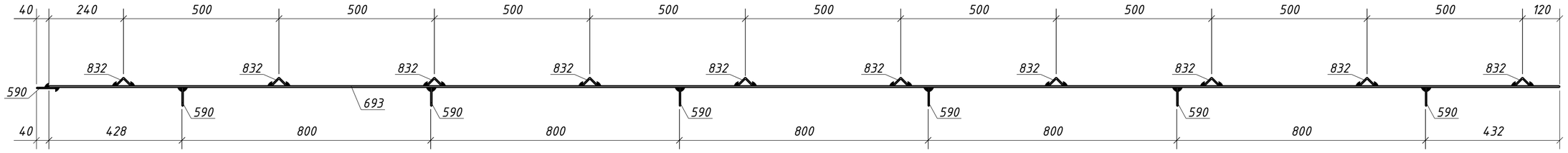
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-31	1	130.5	130.5
Итого:			130.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	12.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	111.6
Масса напл. металла:			1.3
Итого:			130.5



1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 213 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-31	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

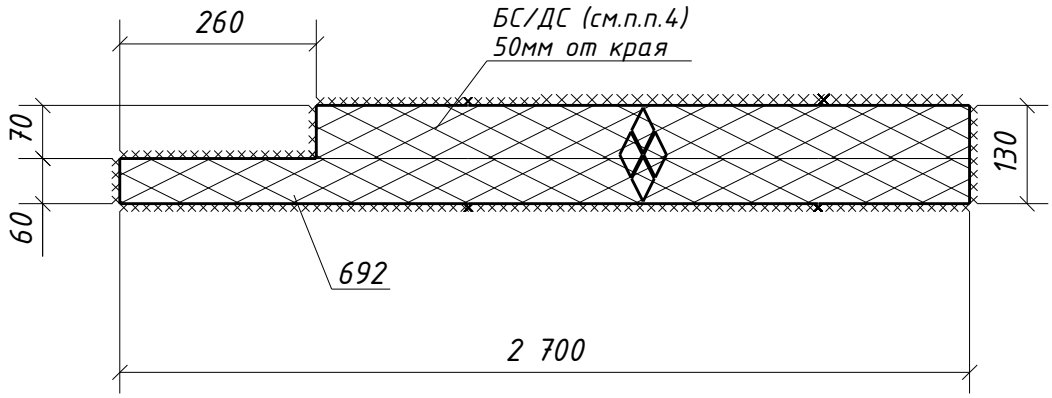
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-32	692	1	Риф5*130	2700	13.9	13.9		С245	
							13.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-32	1	13.9	13.9
		Итого:	13.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	13.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	13.9



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

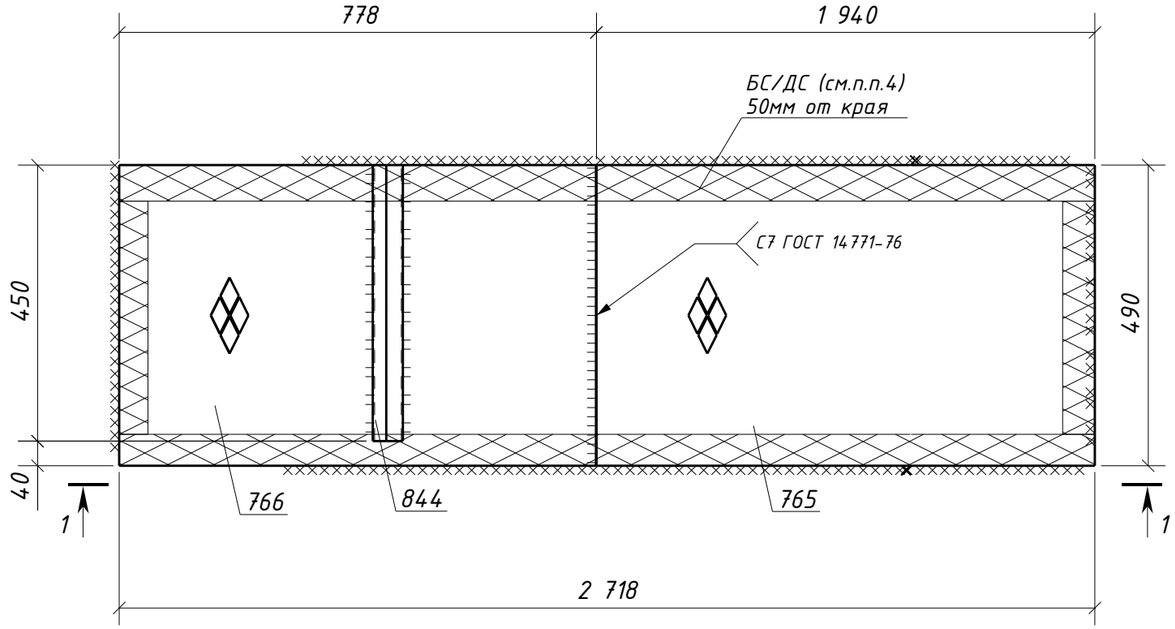
Стадия	Лист	Листов
Р	214	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

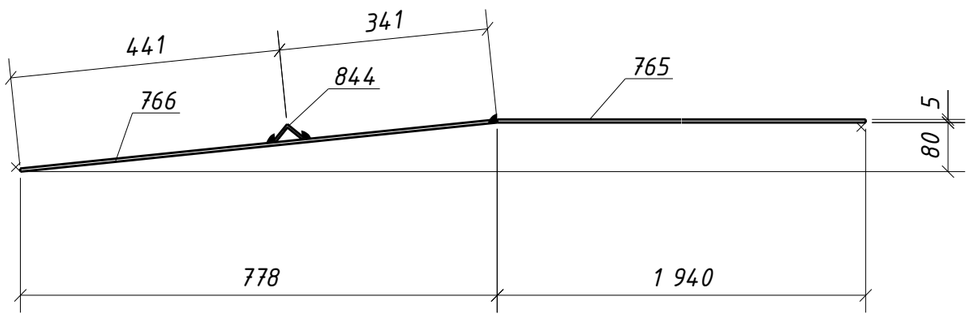
Настил 1Н1-32

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



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		
1Н1-33	765	1	Риф5*490	1940	39.7	39.7		С245	
	766	1	Риф5*490	782	16.0	16.0		С245	
	844	1	L35х4	450	0.9	0.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						57.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-33	1	57.2	57.2
Итого:			57.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	0.9
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	55.7
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			57.2

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.

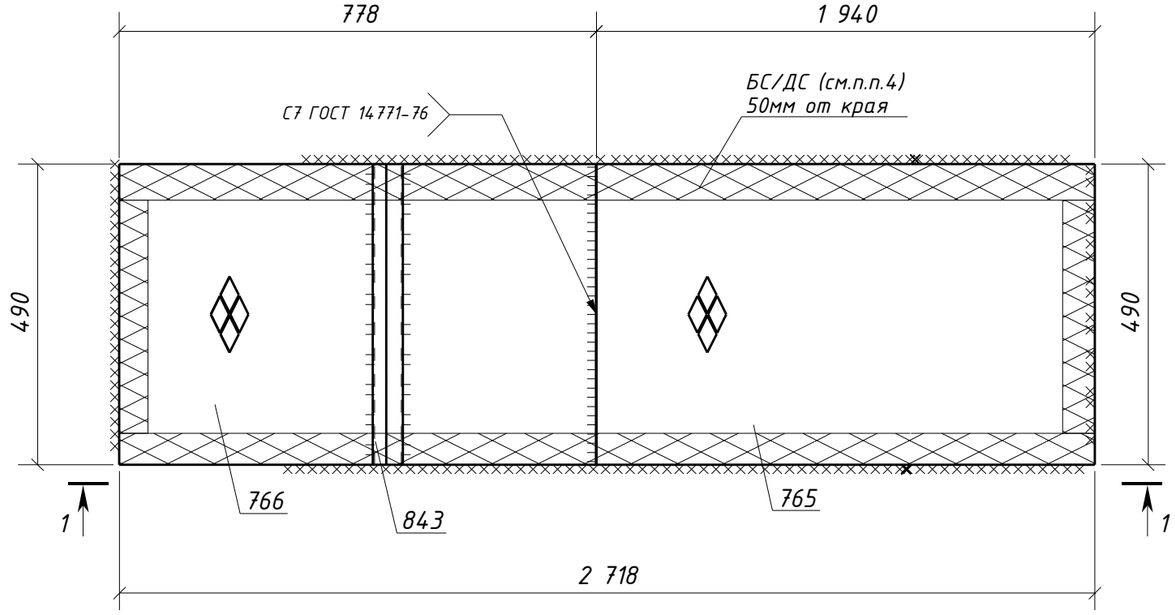
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	215	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-33	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-34	765	1	Риф5*490	1940	39.7	39.7		С245	
	766	1	Риф5*490	782	16.0	16.0		С245	
	843	1	L35x4	490	1.0	1.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						57.3		

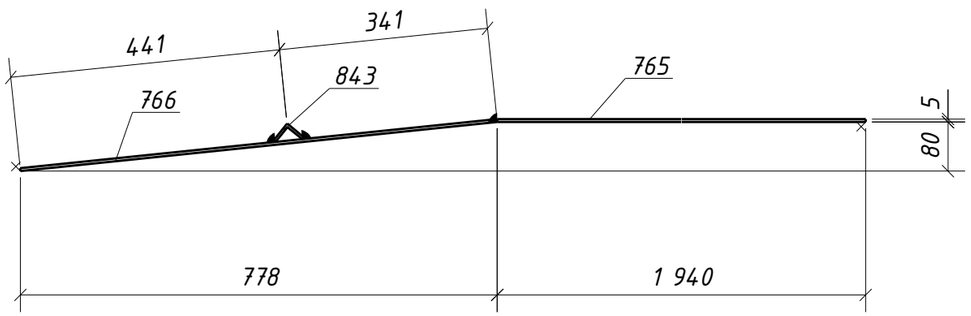
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-34	1	57.3	57.3
		Итого:	57.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35x4	ГОСТ 8509-93	1.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	55.7
		Масса напл. металла:	0.6
		Итого:	57.3

1 - 1



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.

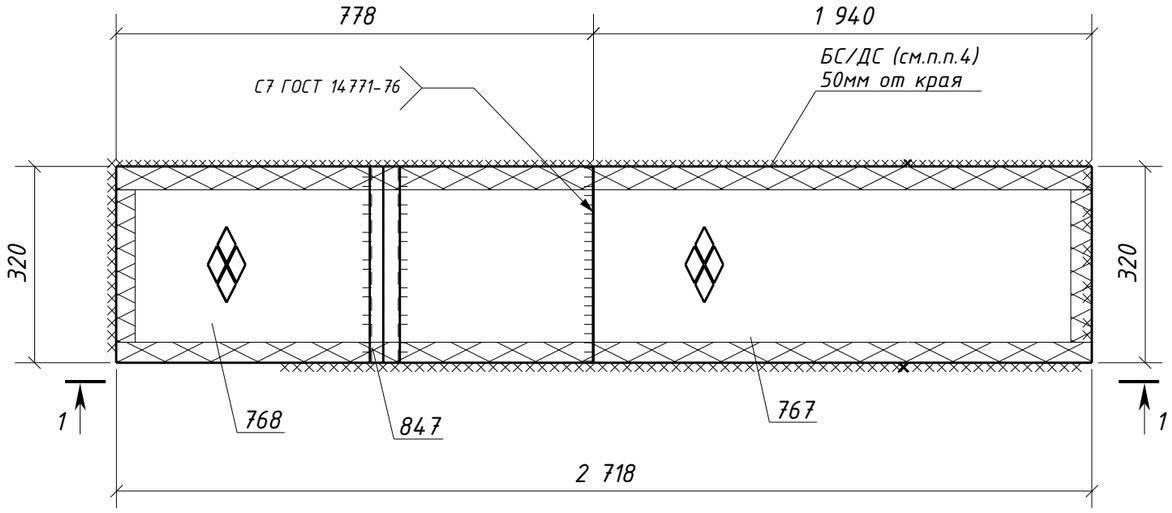
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 216 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-34	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-35	767	1	Риф5*320	1940	25.9	25.9		С245	
	768	1	Риф5*320	782	10.4	10.4		С245	
	847	1	L35х4	320	0.7	0.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						37.4		

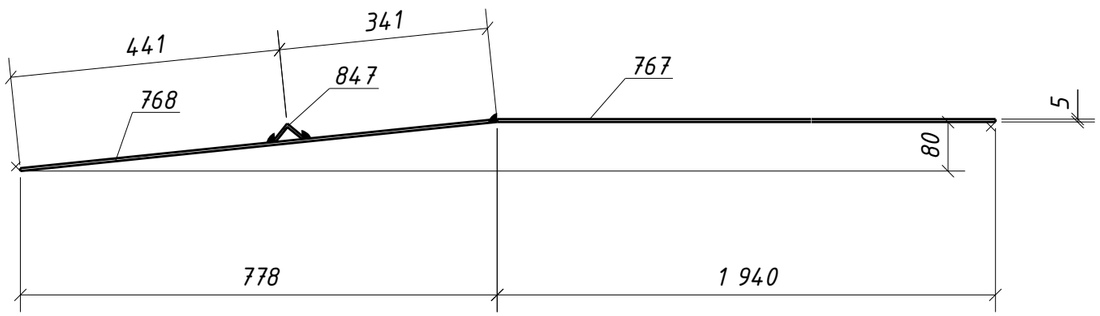
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-35	1	37.4	37.4
Итого:			37.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	0.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	36.3
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			37.4

1 - 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 217	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-35	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

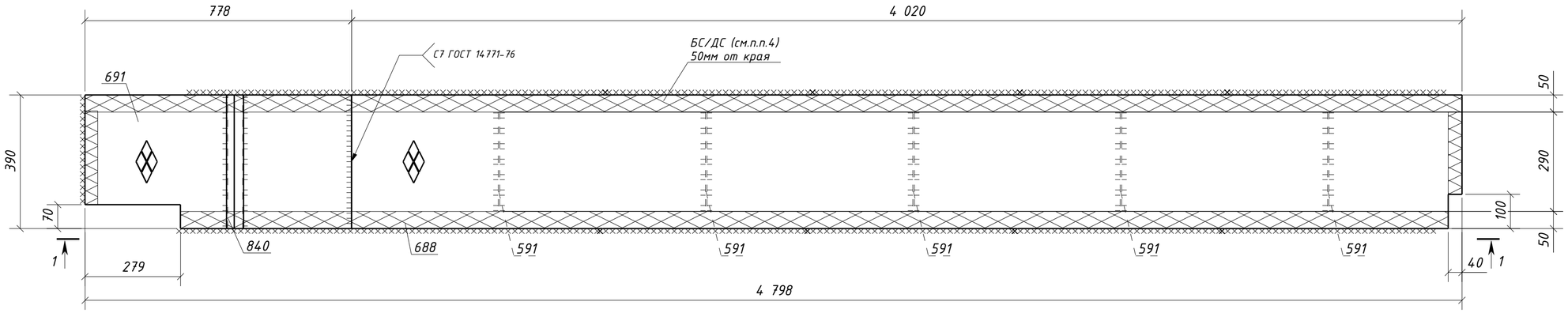
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-36	591	5	-4х60	290	0.5	2.5		С235	
	688	1	Риф5*390	4020	65.3	65.3		С245	
	691	1	Риф5*390	782	11.9	11.9		С245	
	840	1	L35х4	390	0.8	0.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						81.3		

Требуется изготовить

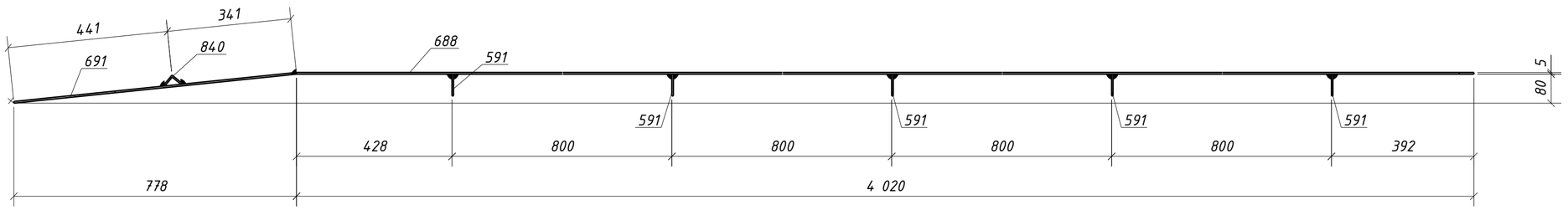
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-36	1	81.3	81.3
Итого:			81.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	0.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	77.2
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			81.3



1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 218 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-36	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

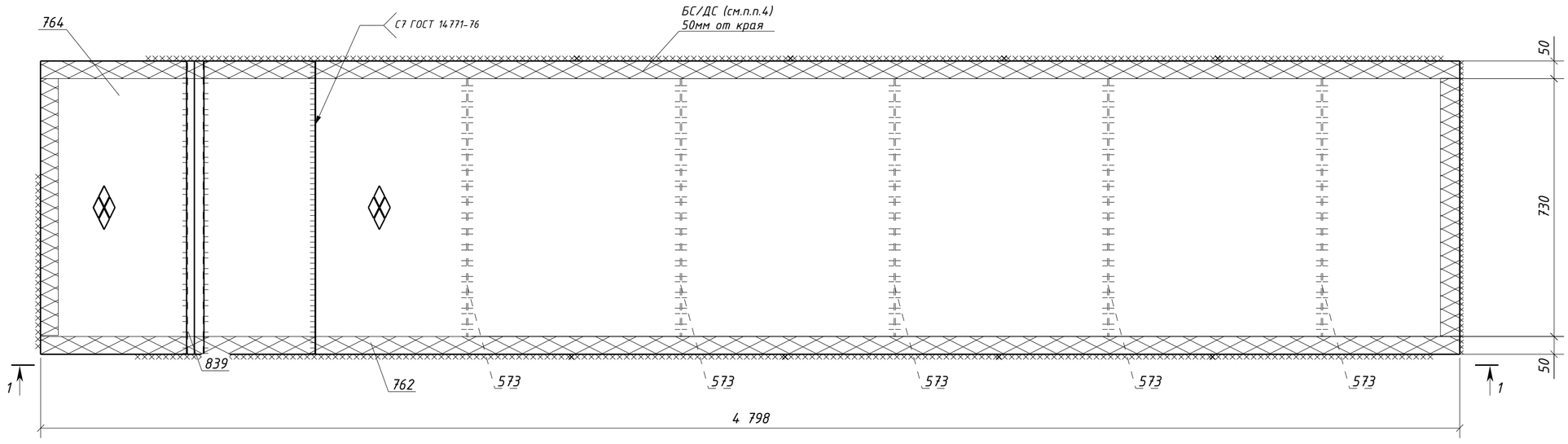
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-37	573	5	-4х60	730	1.4	7.0		С235	
	762	1	Рифб5*830	4020	139.4	139.4		С245	
	764	1	Рифб5*782	830	27.1	27.1		С245	
	839	1	L35х4	830	1.7	1.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8					177.0			

Требуется изготовить

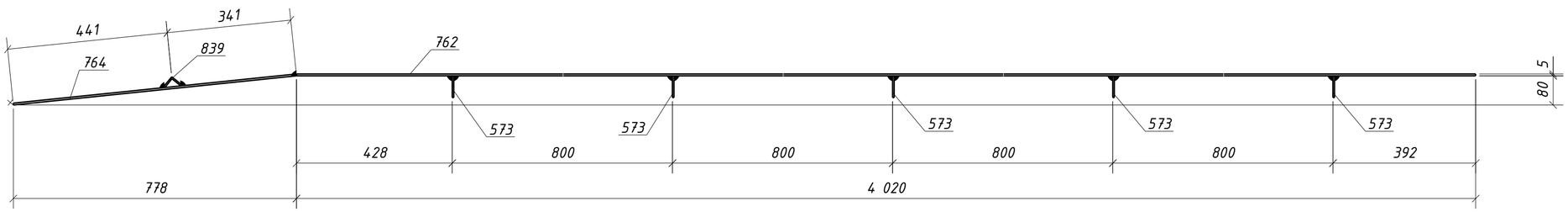
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-37	2	177.0	354.0
Итого:			354.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	3.4
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	333.0
Масса напл. металла:			3.6
Итого:			354.0



1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	219	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-37	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

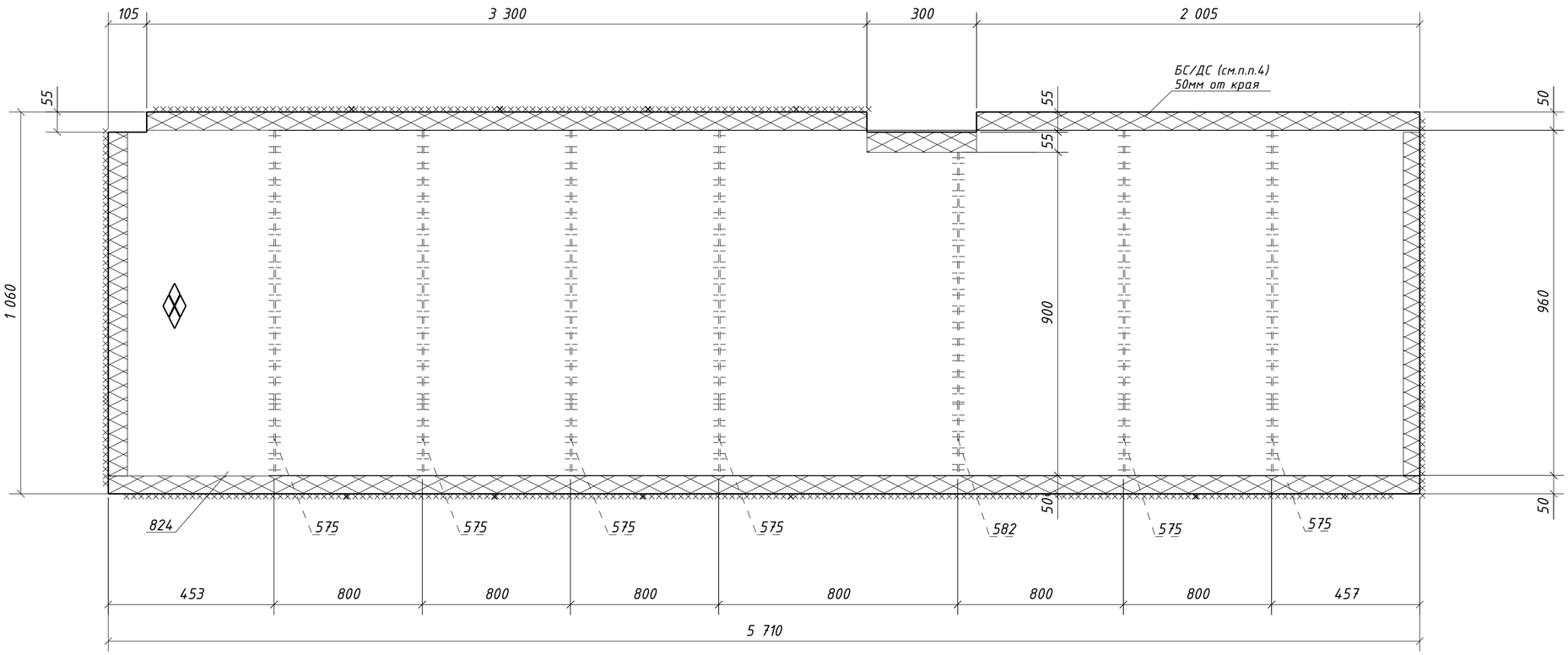
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-38	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	824	1	Риф5*1060	5710	252.0	252.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-38	1	267.1	267.1
Итого:			267.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	252.0
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			267.1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	220	1
Настил 1Н1-38	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

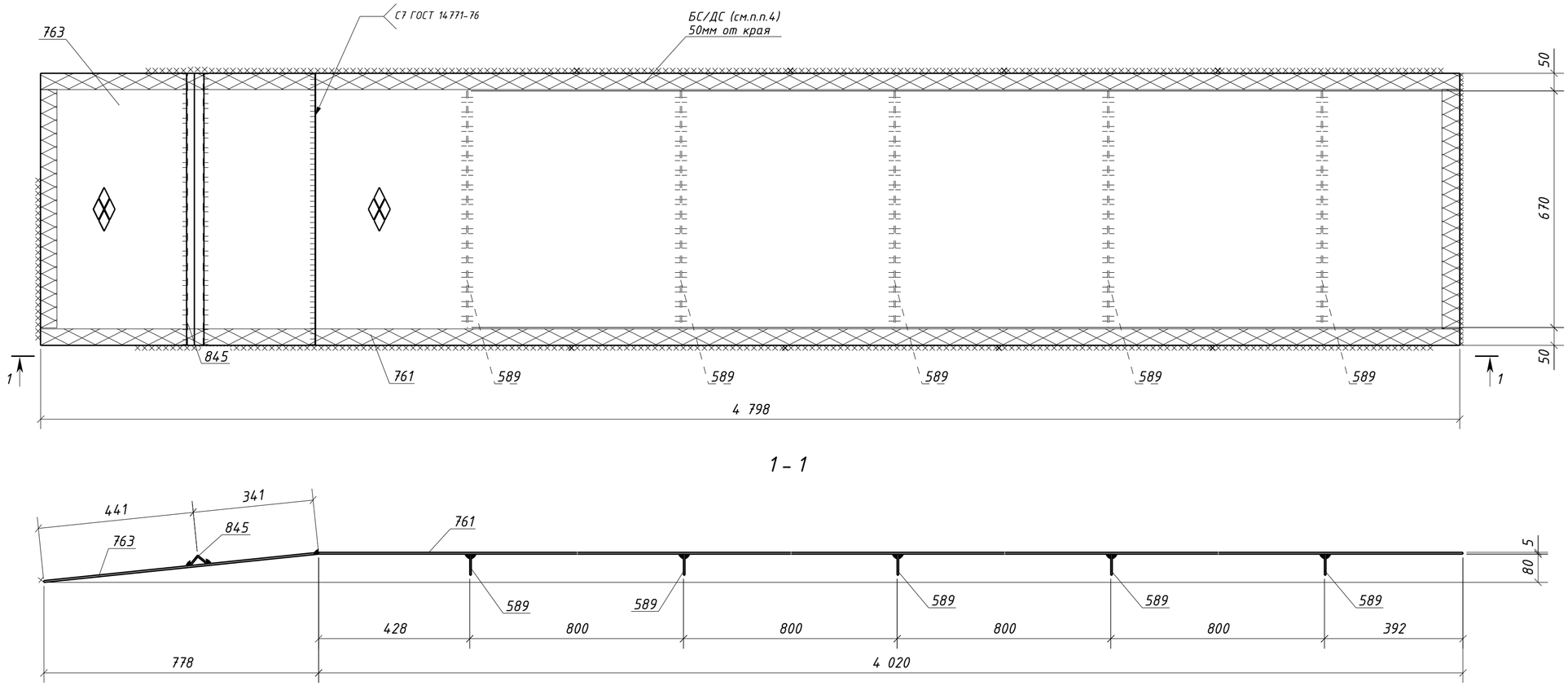
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-39	589	5	-4х60	670	1.3	6.5		С235	
	761	1	Рифб5*770	4020	129.4	129.4		С245	
	763	1	Рифб5*770	782	25.1	25.1		С245	
	845	1	L35х4	770	1.6	1.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6					164.2			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-39	1	164.2	164.2
		Итого:	164.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	1.6
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	154.5
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	164.2



1 – 1

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 221 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-39	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

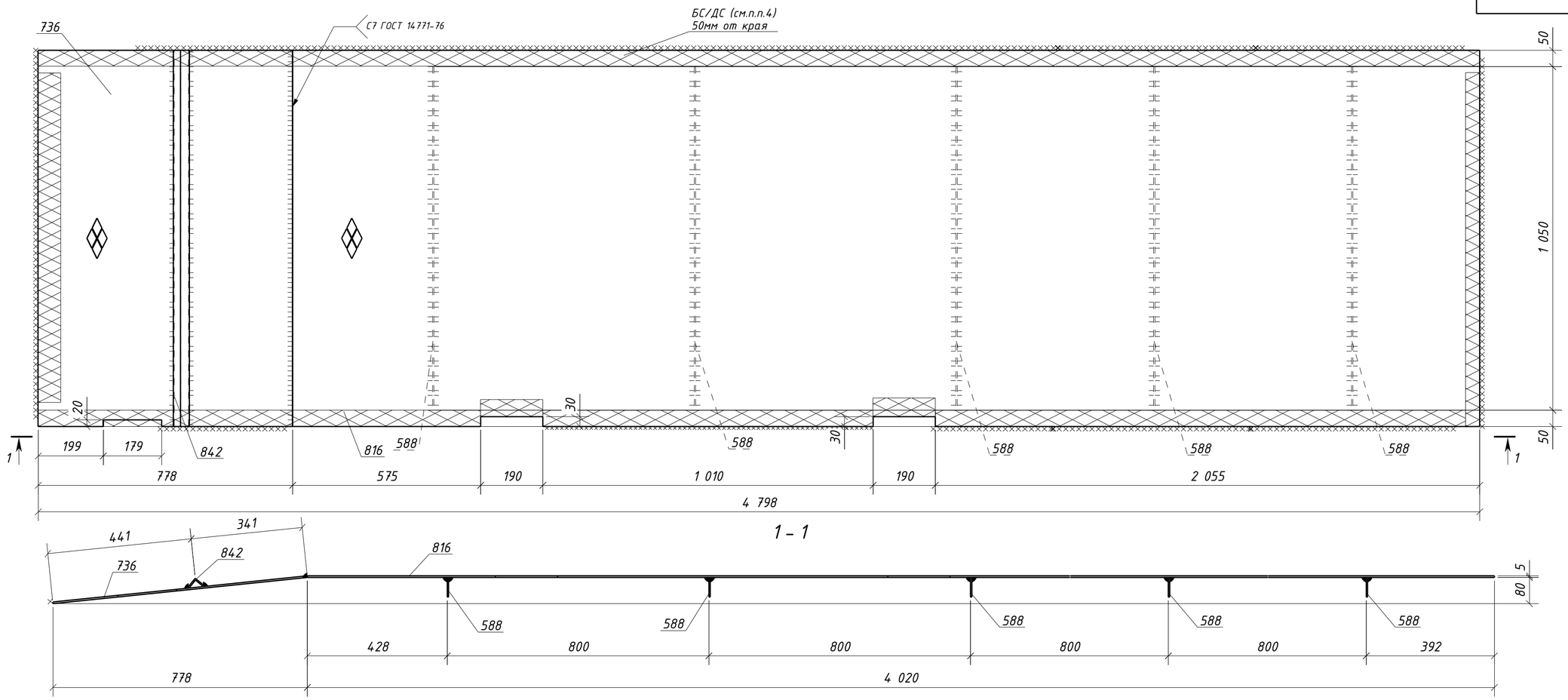
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-40	588	5	-4х60	1050	2.0	10.0		С235	
	736	1	Риф5*782	1150	37.4	37.4		С245	
	816	1	Риф5*1150	4020	192.7	192.7		С245	
	842	1	L35х4	1150	2.4	2.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4					244.9			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-40	1	244.9	244.9
Итого:			244.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.4
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	230.1
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			244.9



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 222	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-40	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

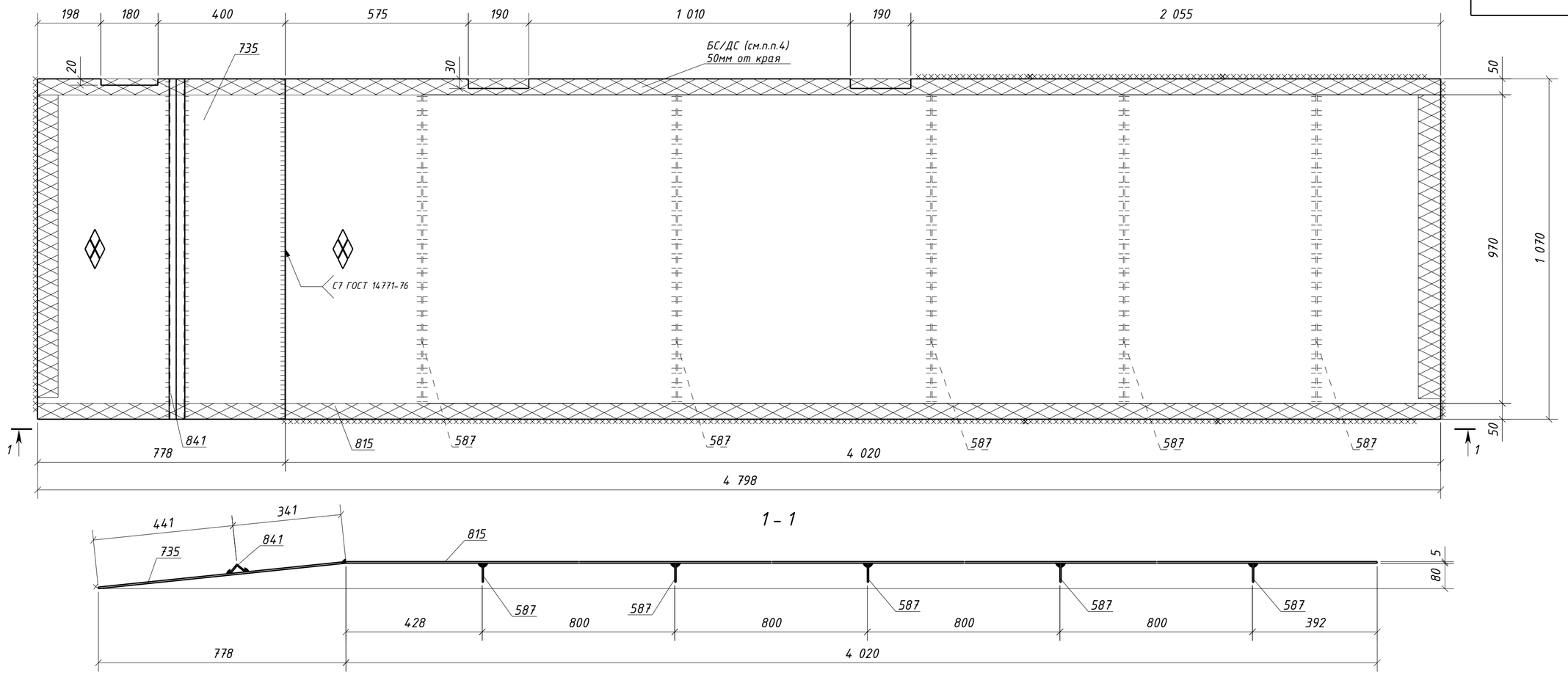
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-41	587	5	-4х60	970	1.8	9.0		С235	
	735	1	Риф5*782	1070	34.8	34.8		С245	
	815	1	Риф5*1070	4020	179.3	179.3		С245	
	841	1	L35х4	1070	2.2	2.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						227.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-41	1	227.6	227.6
Итого:			227.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	214.1
Масса напл. металла:			2.3
Итого:			227.6



1 – 1

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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	223	1

Настил 1Н1-41

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

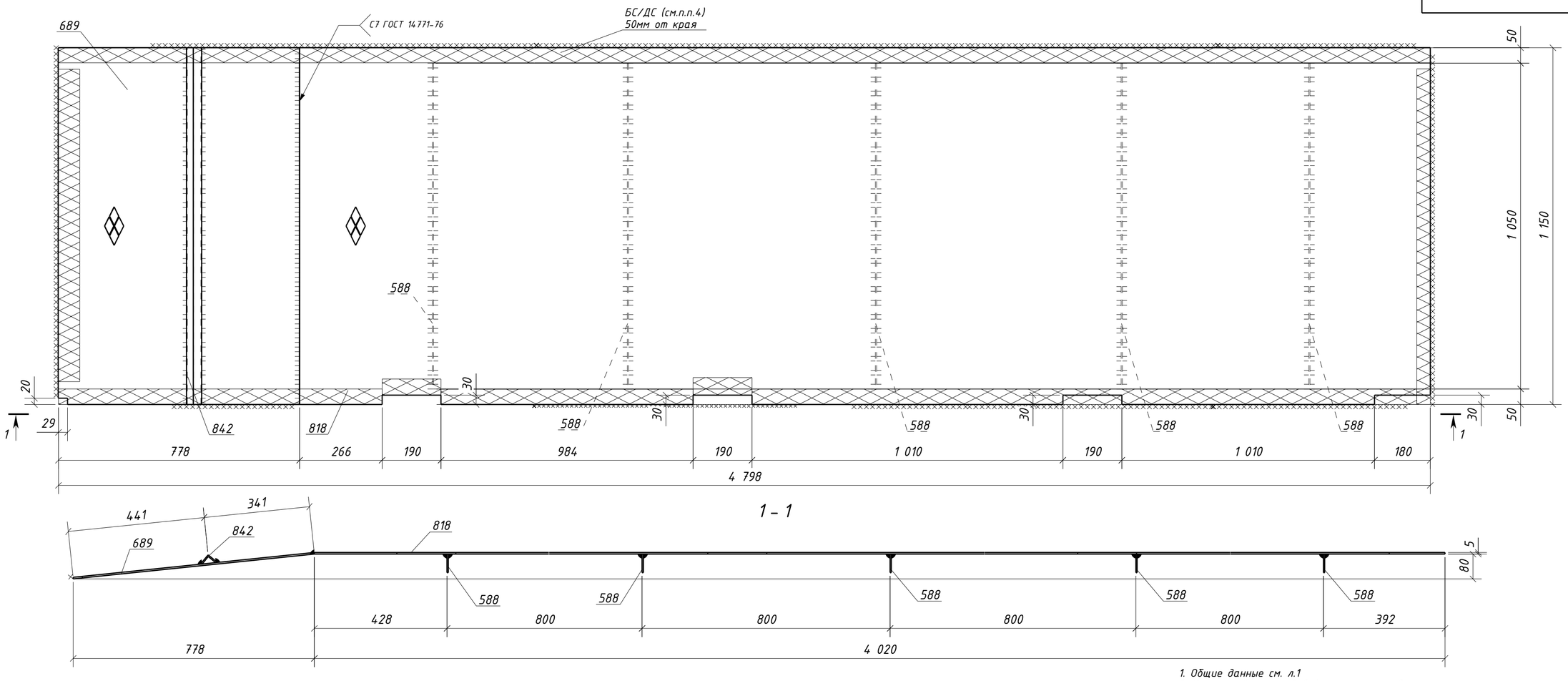
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-42	588	5	-4х60	1050	2.0	10.0		С235	
	689	1	Рифб5*782	1150	37.5	37.5		С245	
	818	1	Рифб5*1150	4020	192.3	192.3		С245	
	842	1	L35х4	1150	2.4	2.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						244.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-42	1	244.6	244.6
Итого:			244.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.4
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	229.8
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			244.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 224 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-42	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

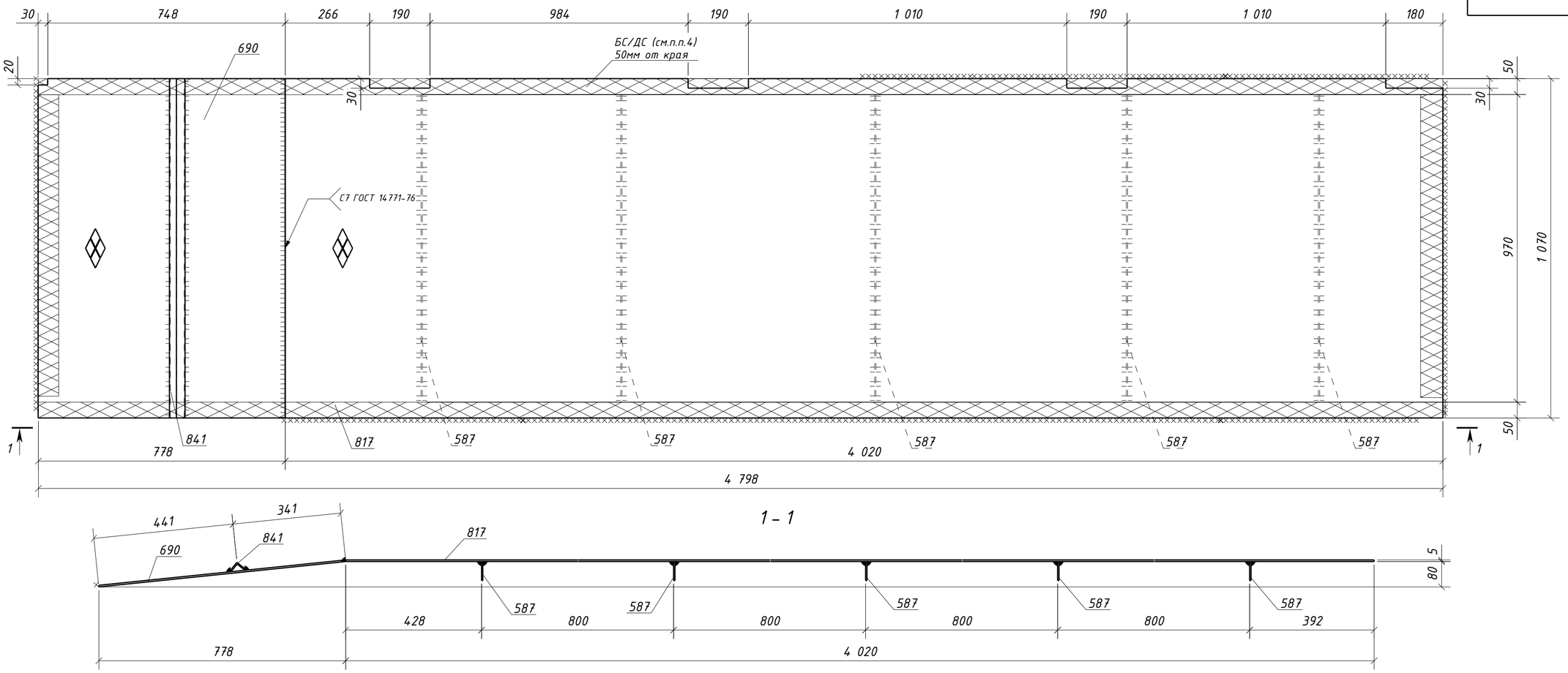
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-43	587	5	-4х60	970	1.8	9.0		С235	
	690	1	Риф5*782	1070	34.9	34.9		С245	
	817	1	Риф5*1070	4020	178.8	178.8		С245	
	841	1	L35х4	1070	2.2	2.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						227.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-43	1	227.1	227.1
		Итого:	227.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	213.7
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	227.1



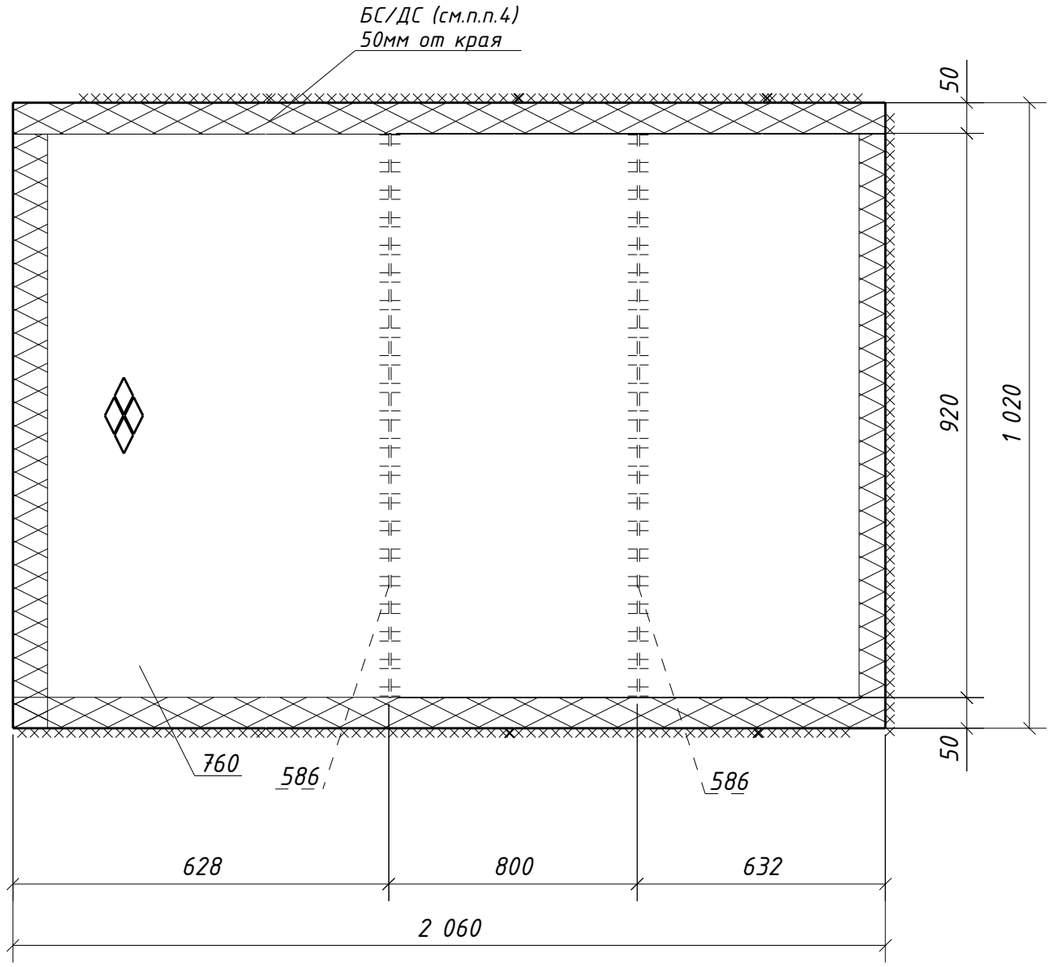
1 – 1

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 225	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-43	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-44	586	2	-4х60	920	1.7	3.4		С235	
	760	1	Рифб5*1020	2060	87.8	87.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						92.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-44	1	92.1	92.1
		Итого:	92.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.4
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	87.8
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	92.1

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.

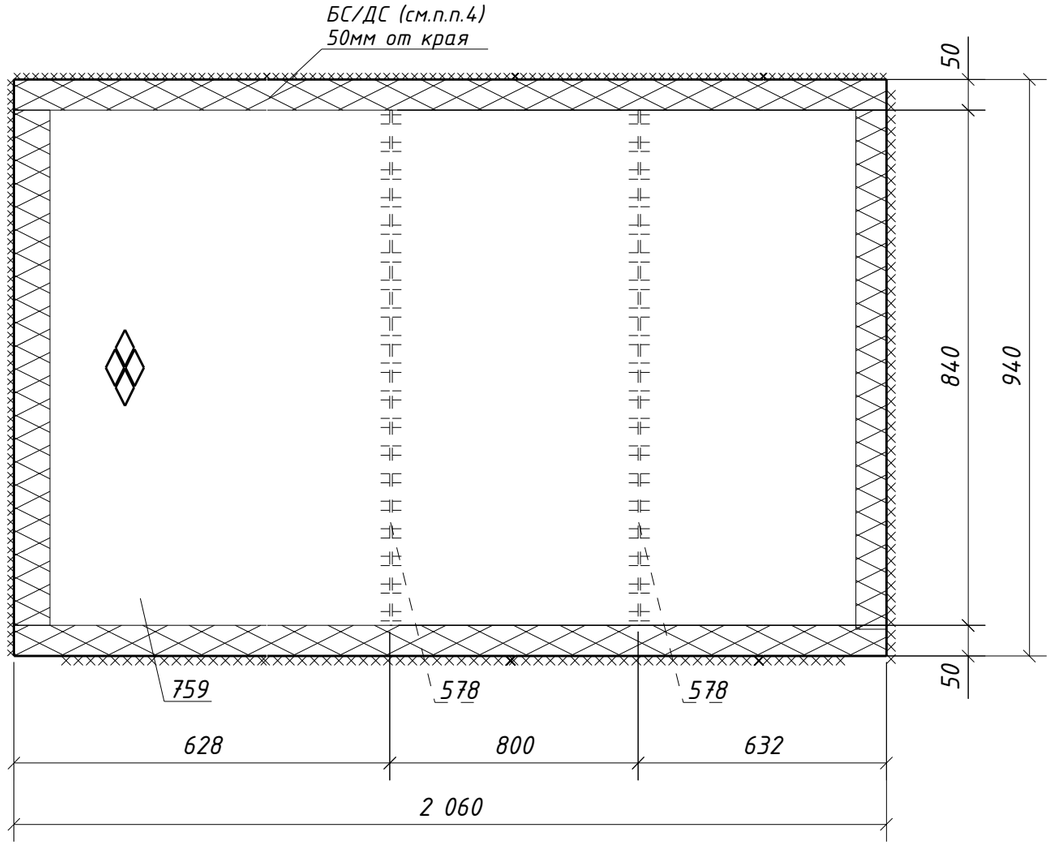
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	226	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-44	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-45	578	2	-4х60	840	1.6	3.2		С235	
	759	1	Риф5*940	2060	80.9	80.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						84.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-45	1	84.9	84.9
		Итого:	84.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	80.9
		Масса напл. металла:	0.8
		Итого:	84.9

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

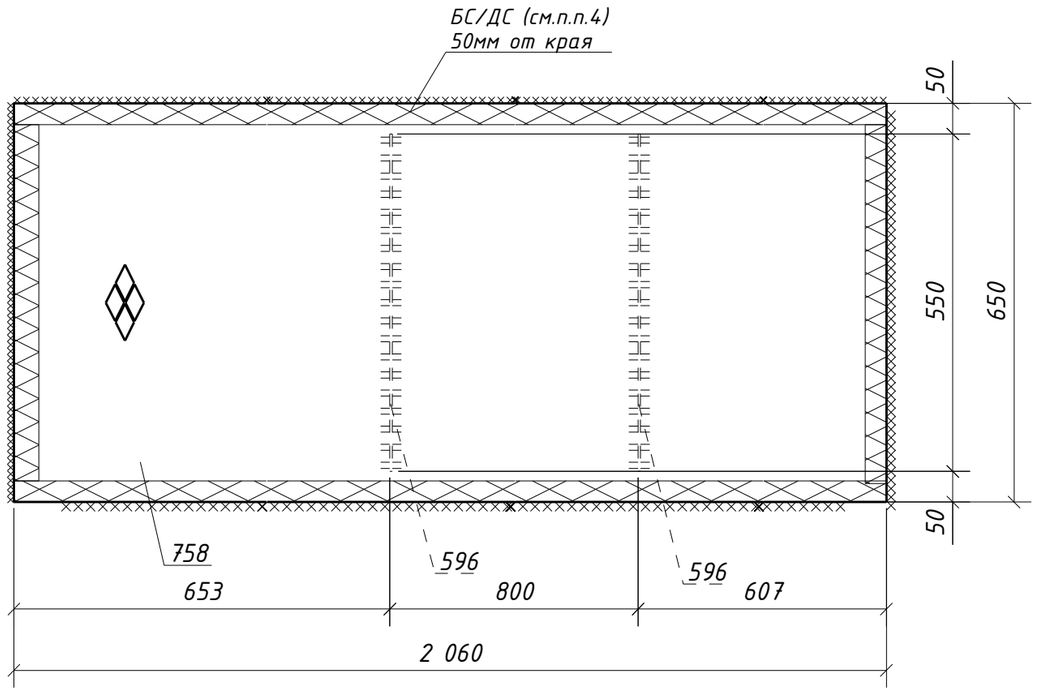
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	227	1
Настил 1Н1-45	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-46	596	2	-4х60	550	1.0	2.0		С235	
	758	1	Риф5*650	2060	55.9	55.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						58.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-46	1	58.5	58.5
		Итого:	58.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	55.9
		Масса напл. металла:	0.6
		Итого:	58.5

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.

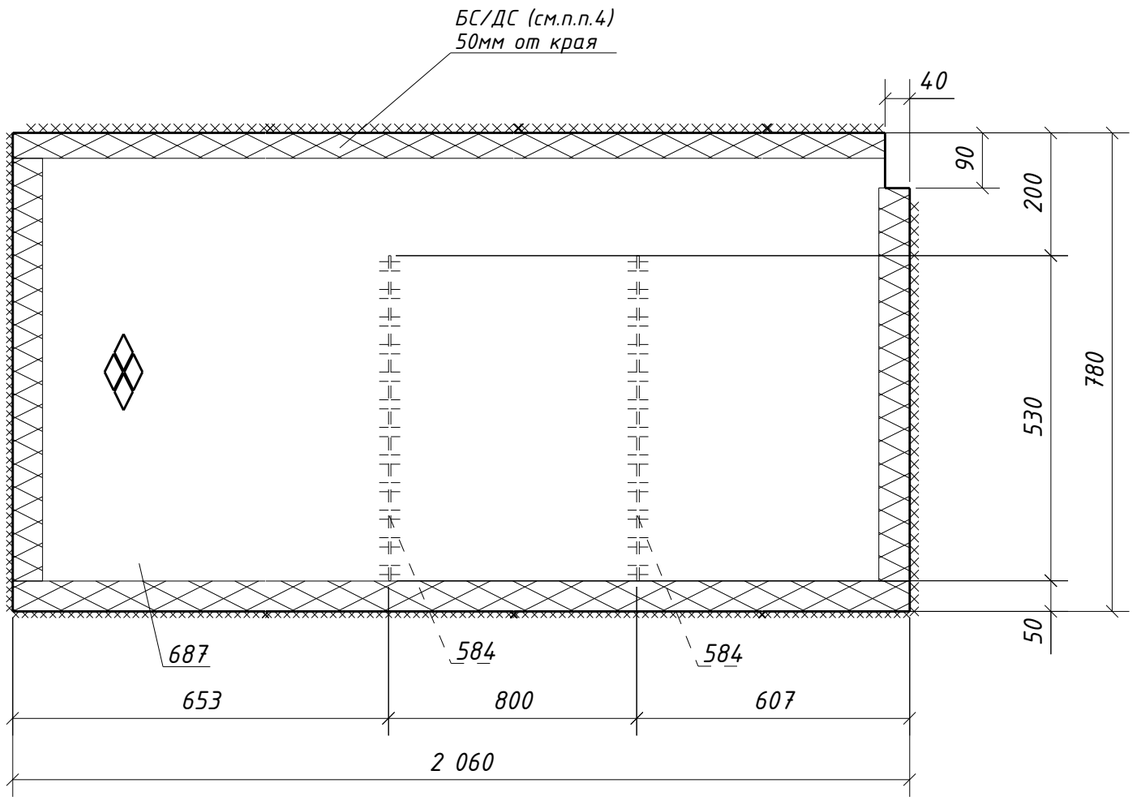
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	228	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-46	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-47	584	2	-4х60	530	1.0	2.0		С235	
	687	1	Риф5*780	2060	67.0	67.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						69.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-47	1	69.7	69.7
		Итого:	69.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	67.0
		Масса напл. металла:	0.7
		Итого:	69.7

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	229	1
Настил 1Н1-47	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

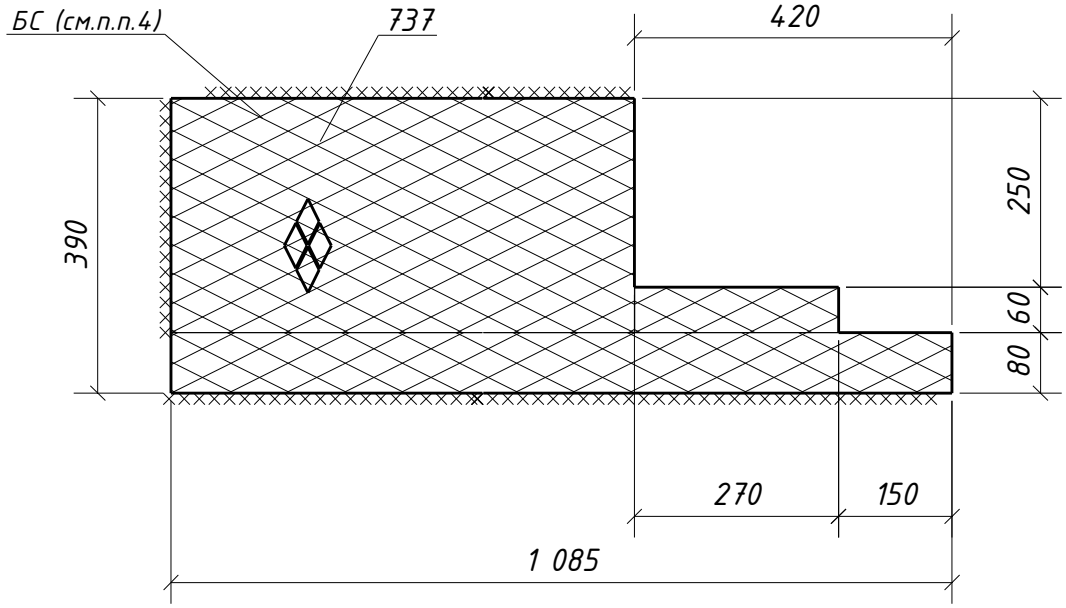
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-48	737	1	Рифб5*390	1085	12.9	12.9		С245	
							12.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-48	1	12.9	12.9
		Итого:	12.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	12.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	12.9



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

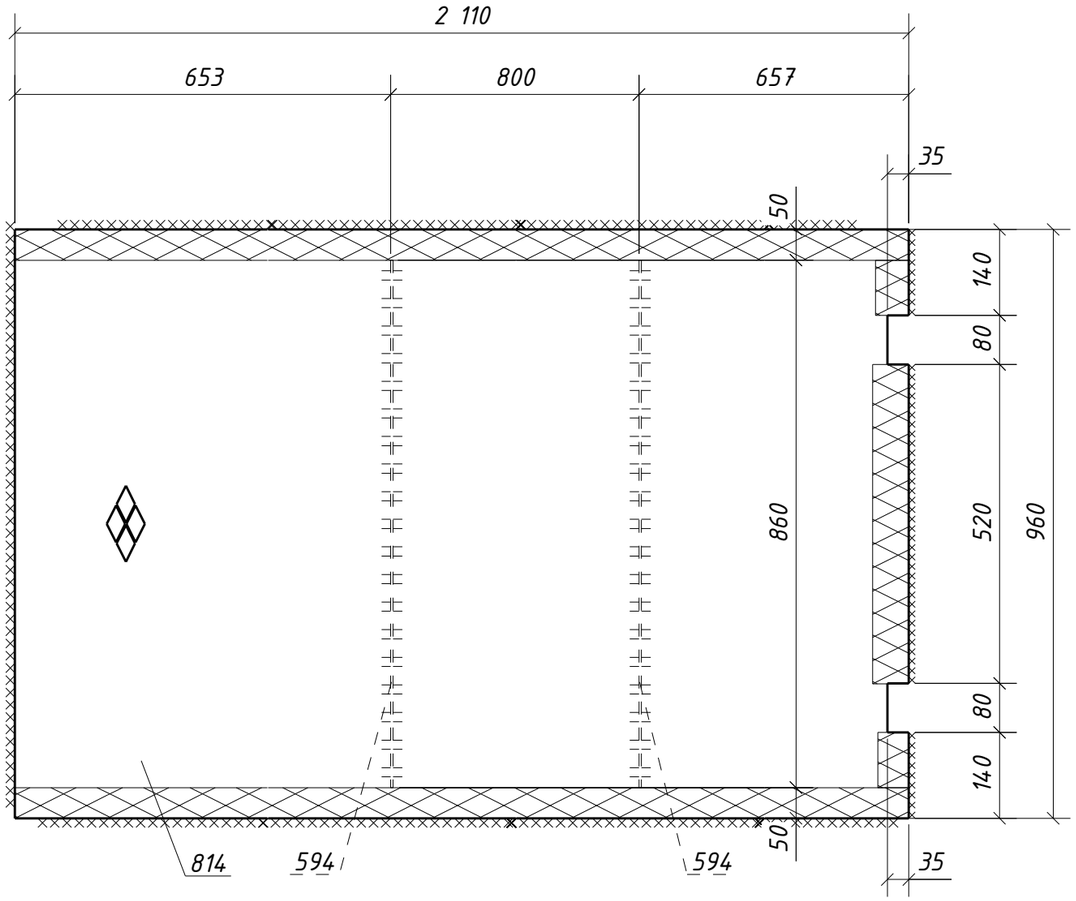
Стадия	Лист	Листов
Р	230	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-48

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-49	594	2	-4х60	860	1.6	3.2		С235	
	814	1	Риф5*960	2110	84.4	84.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						88.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-49	1	88.5	88.5
		Итого:	88.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	84.4
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	88.5

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

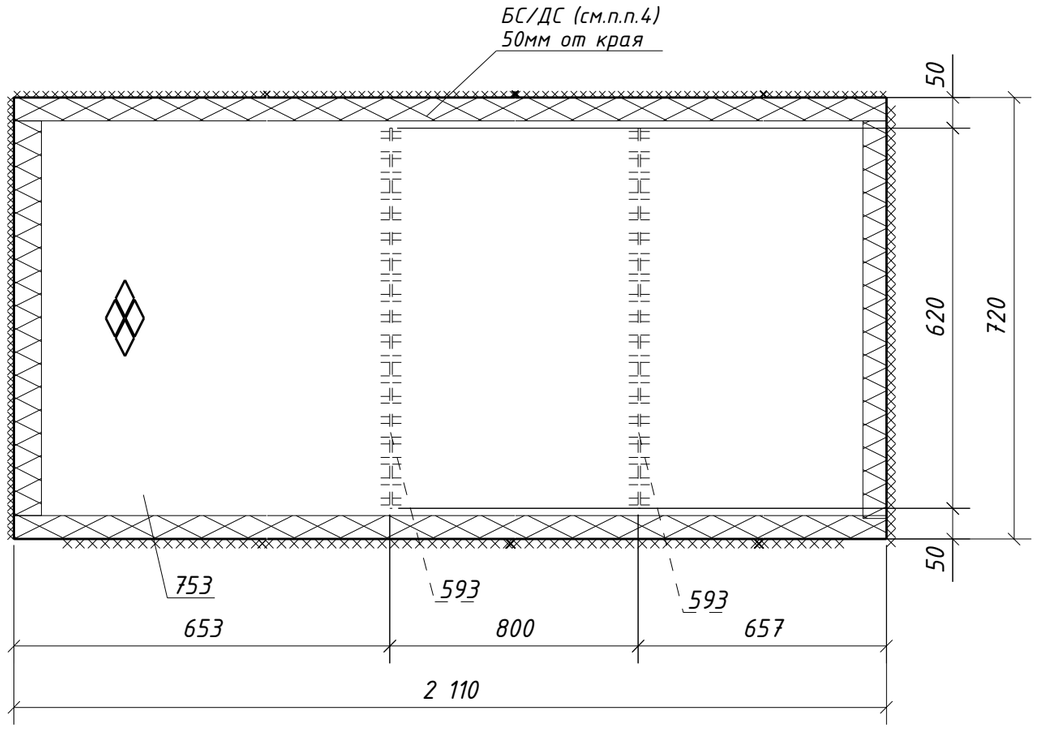
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	231	1
Настил 1Н1-49	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-50	593	2	-4х60	620	1.2	2.4		С235	
	753	1	Риф5*720	2110	63.5	63.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						66.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-50	1	66.6	66.6
		Итого:	66.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	63.5
		Масса напл. металла:	0.7
		Итого:	66.6

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.

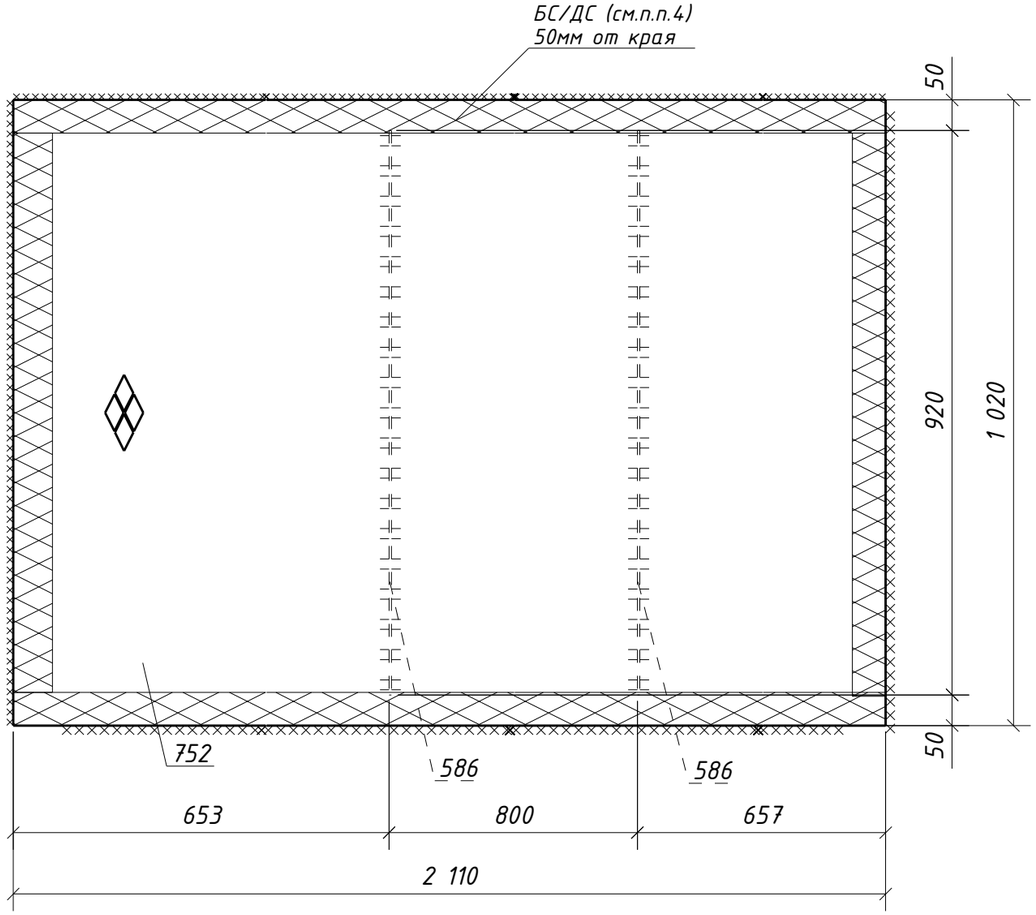
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	232	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-50	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-51	586	2	-4х60	920	1.7	3.4		С235	
	752	1	Риф5*1020	2110	89.9	89.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						94.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-51	1	94.2	94.2
		Итого:	94.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.4
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	89.9
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	94.2

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

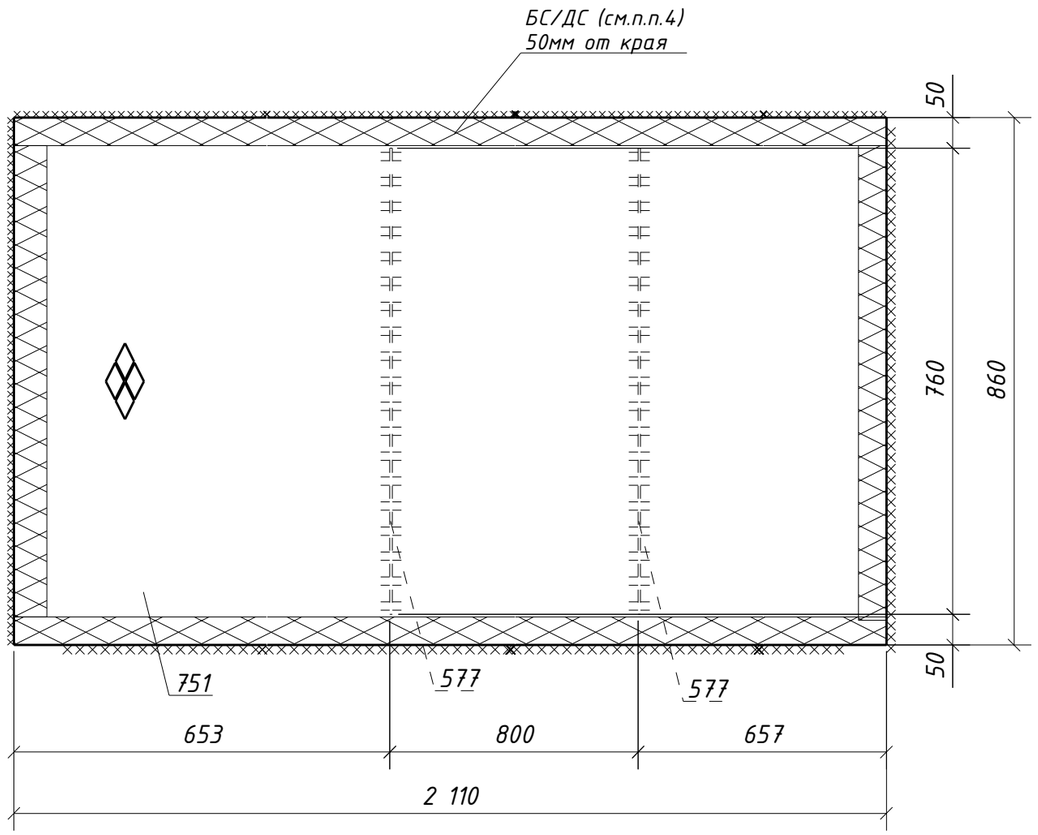
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	233	1
Настил 1Н1-51	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-52	577	2	-4х60	760	1.4	2.8		С235	
	751	1	Рифб5*860	2110	75.8	75.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						79.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-52	1	79.4	79.4
		Итого:	79.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	75.8
		Масса напл. металла:	0.8
		Итого:	79.4

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.

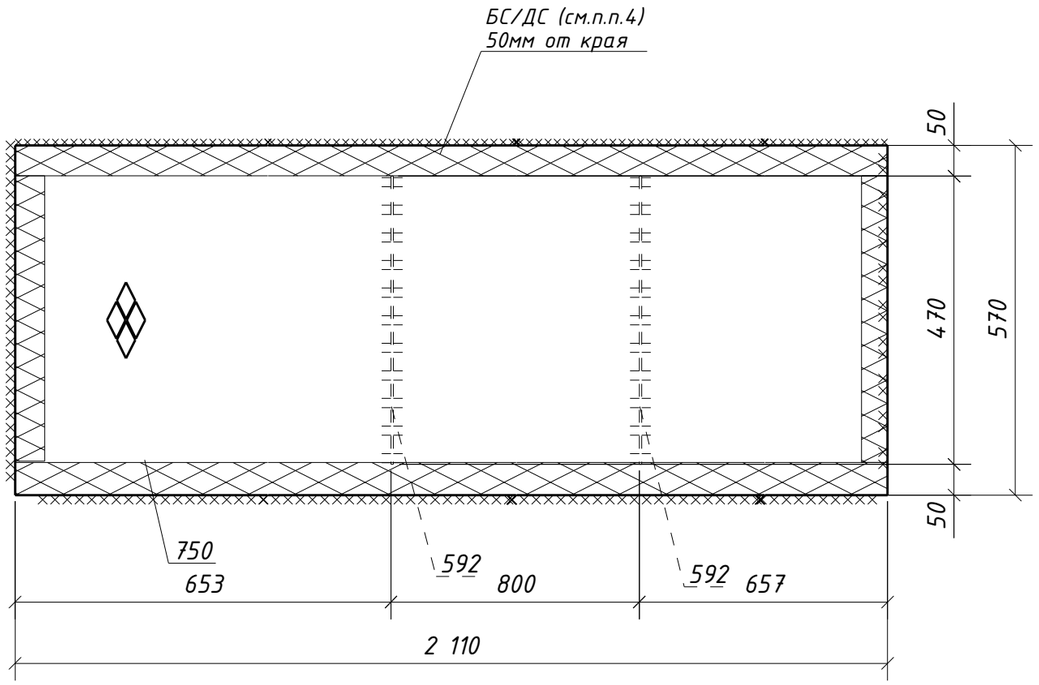
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	234	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-52	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-53	592	2	-4х60	470	0.9	1.8		С235	
	750	1	Риф5*570	2110	50.2	50.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						52.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-53	1	52.5	52.5
		Итого:	52.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	50.2
	Масса напл. металла:		0.5
	Итого:		52.5

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

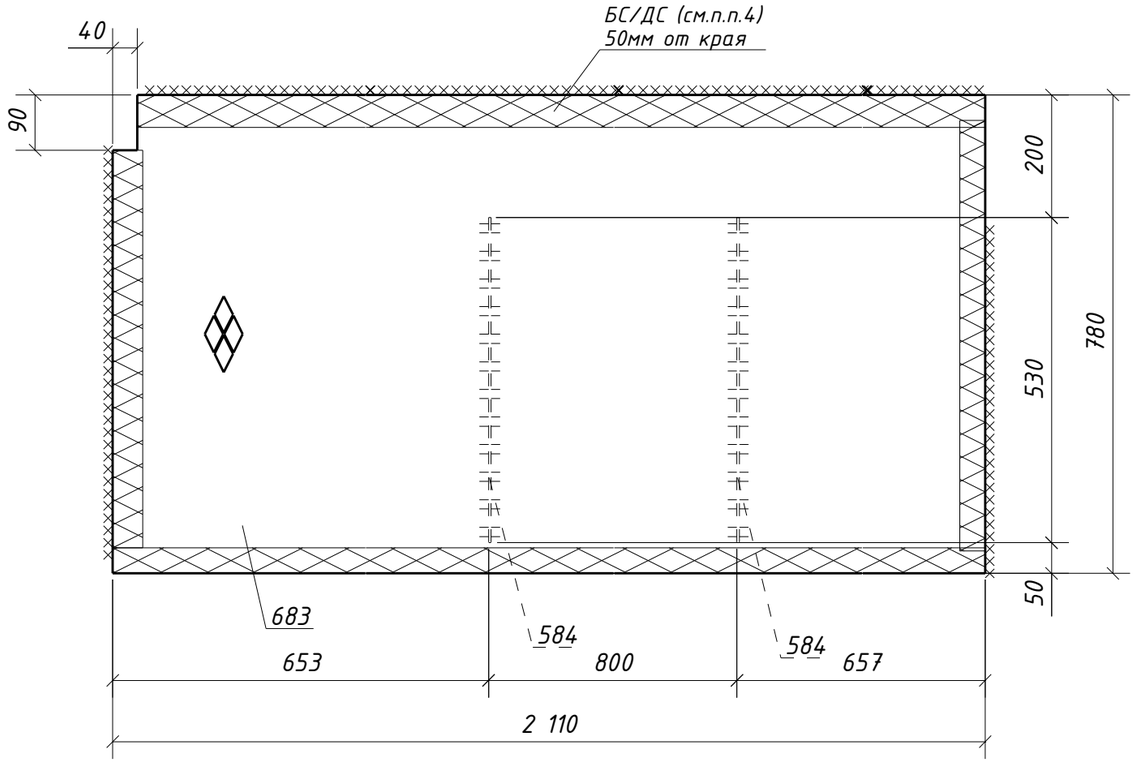
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	235	1
Настил 1Н1-53	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-54	584	2	-4х60	530	1.0	2.0		С235	
	683	1	Рифл5*780	2110	68.6	68.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						71.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-54	1	71.3	71.3
Итого:			71.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245	Рифл5	ГОСТ 8568-77	68.6
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			71.3

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	236	1
Настил 1Н1-54	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

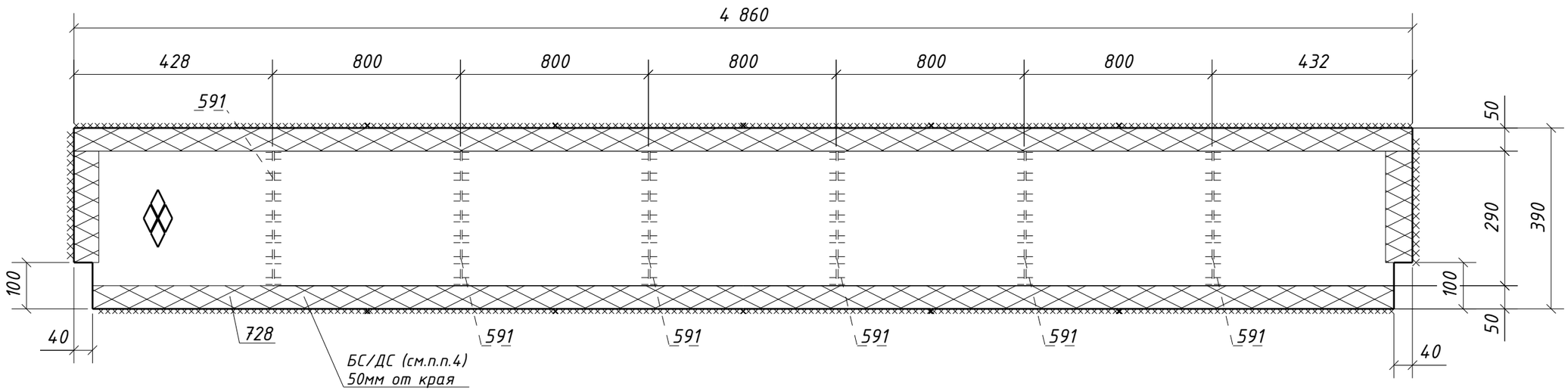
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-55	591	6	-4х60	290	0.5	3.0		С235	
	728	1	Риф5*390	4860	78.9	78.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						82.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-55	2	82.7	165.4
		Итого:	165.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	157.8
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	165.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	237	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-55	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

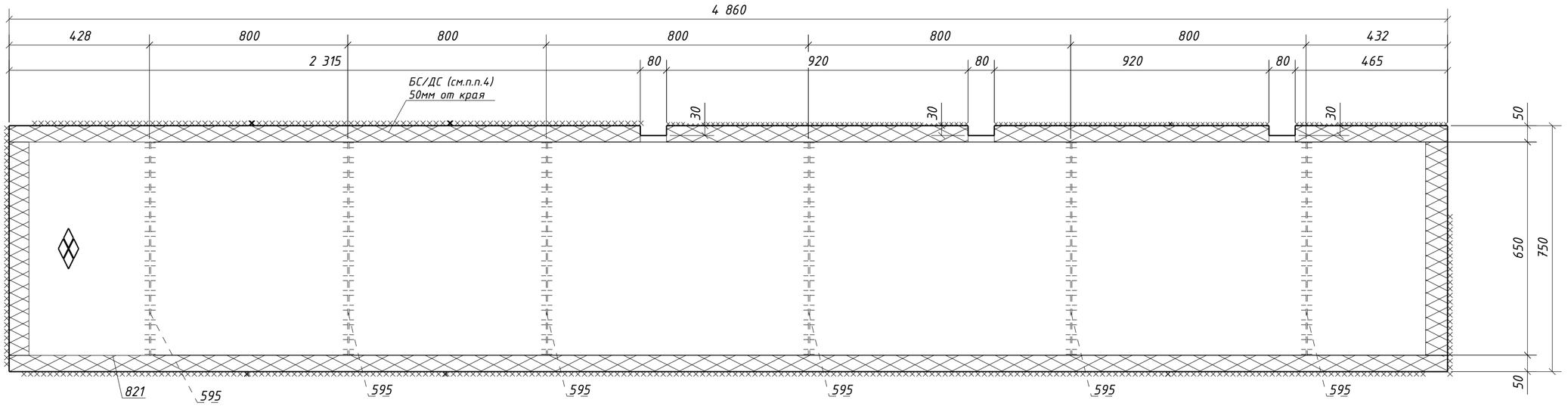
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-56	595	6	-4х60	650	1.2	7.2		С235	
	821	1	Риф5*750	4860	152.0	152.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						160.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-56	1	160.8	160.8
		Итого:	160.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	152.0
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	160.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	238	1

Настил 1Н1-56

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

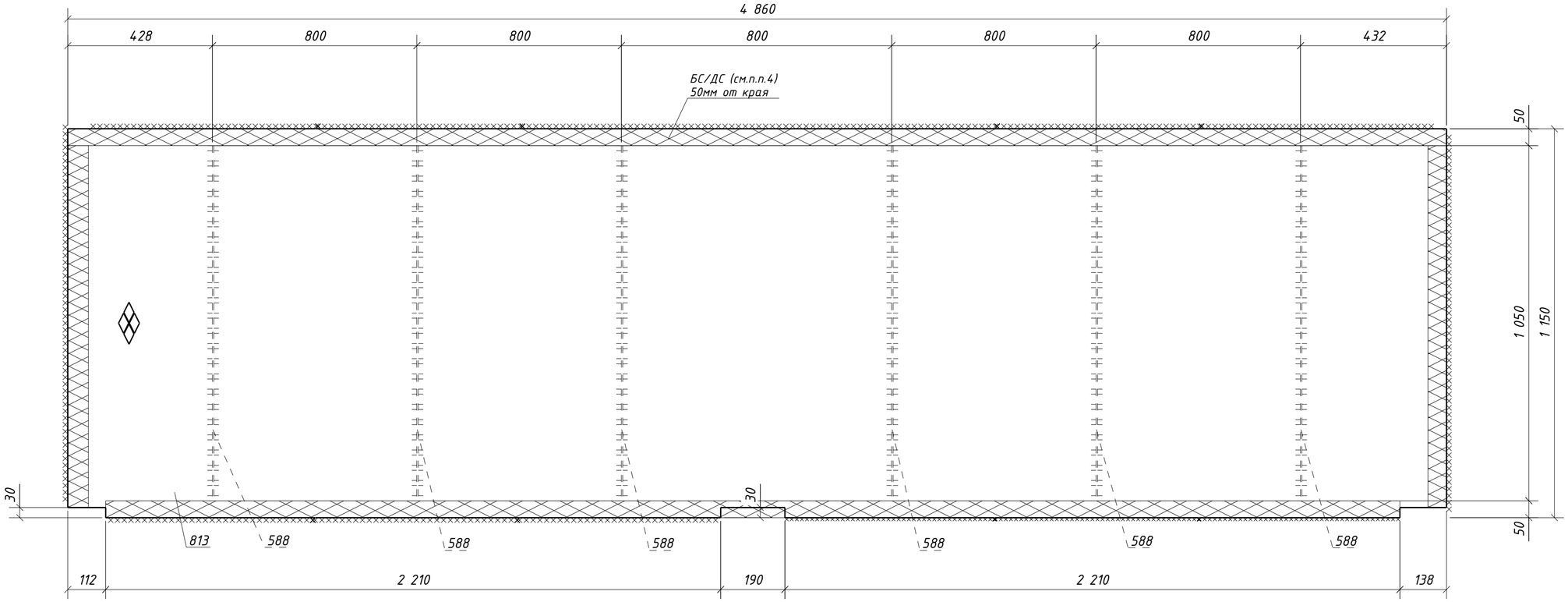
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-57	588	6	-4х60	1050	2.0	12.0		С235	
	813	1	Риф5*1150	4860	233.0	233.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						247.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-57	1	247.5	247.5
		Итого:	247.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	233.0
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	247.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 239	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-57	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

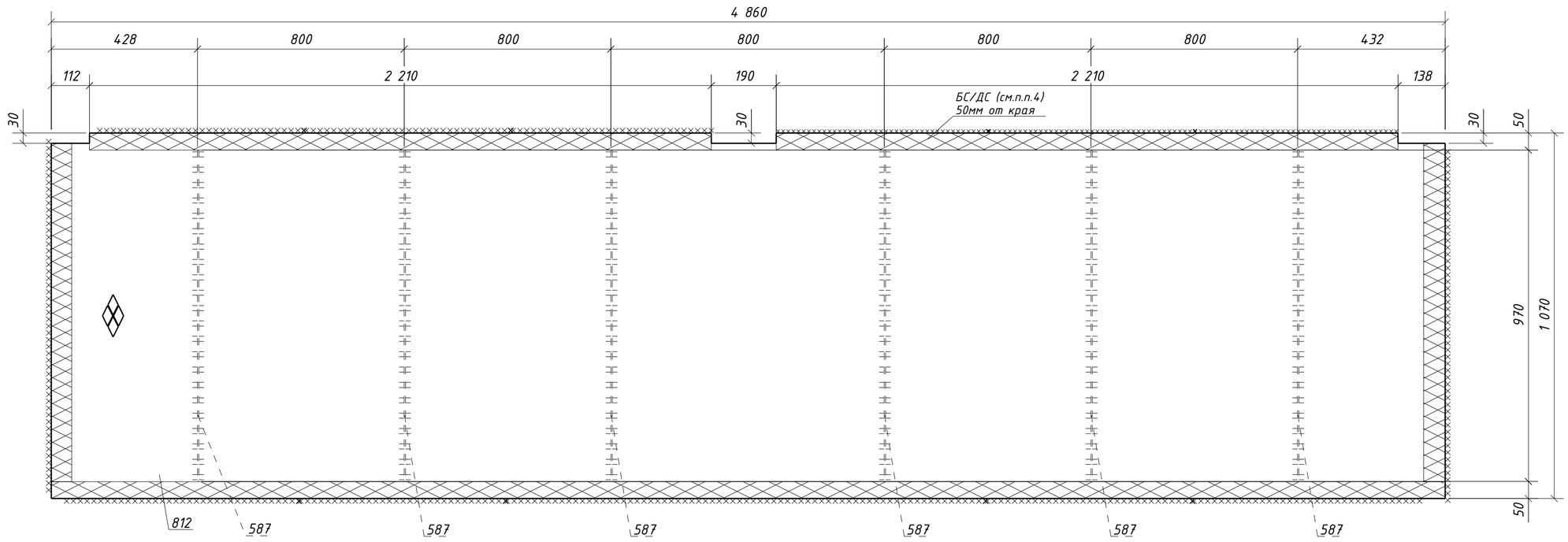
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-58	587	6	-4х60	970	1.8	10.8		С235	
	812	1	Риф5*1070	4860	216.8	216.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						229.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-58	1	229.9	229.9
		Итого:	229.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	216.8
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	229.9



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	240	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-58	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

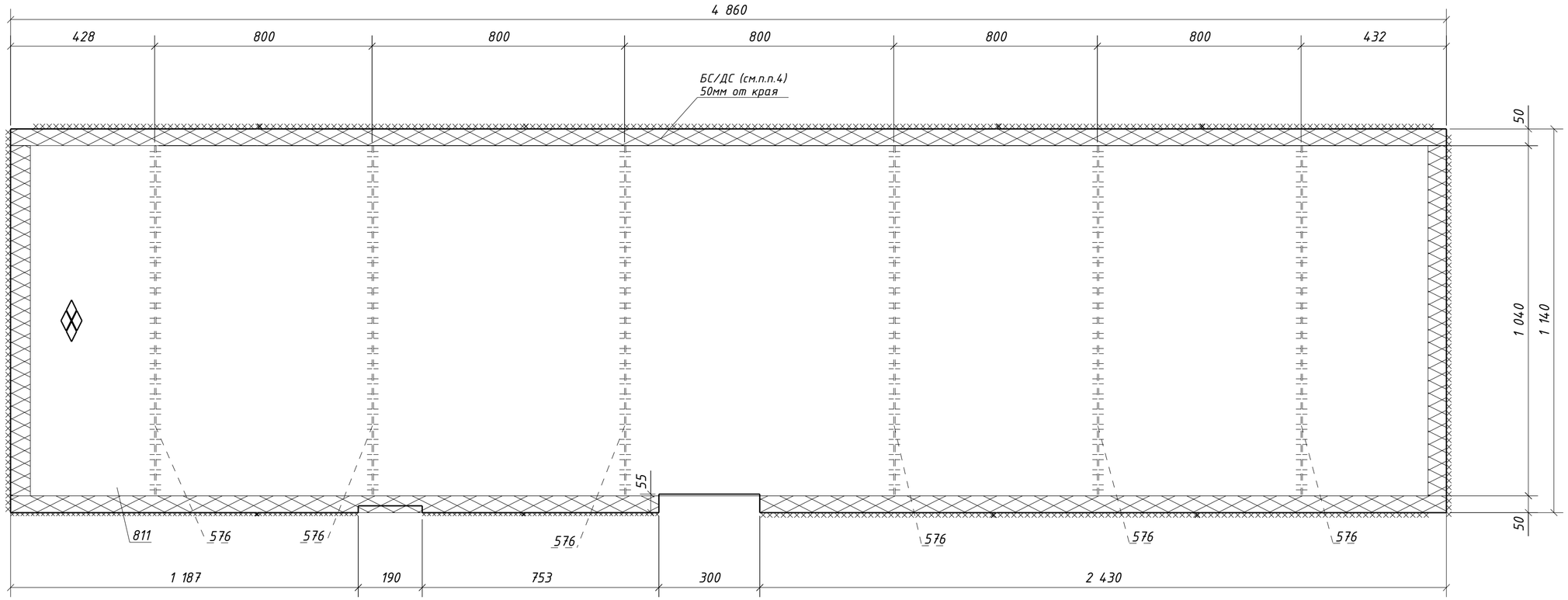
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-59	576	6	-4х60	1040	2.0	12.0		С235	
	811	1	Риф5*1140	4860	230.7	230.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						245.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-59	1	245.1	245.1
		Итого:	245.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	230.7
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	245.1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 241 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-59	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

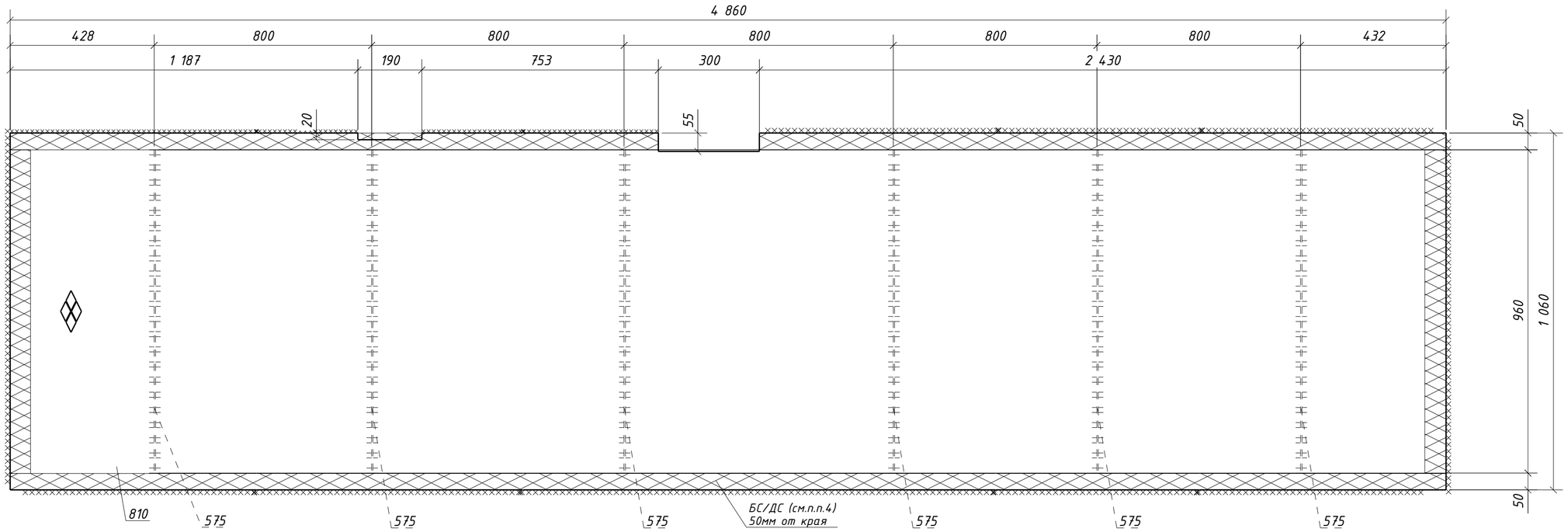
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-60	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	810	1	Риф5*1060	4860	214.5	214.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						227.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-60	1	227.6	227.6
		Итого:	227.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	214.5
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	227.6

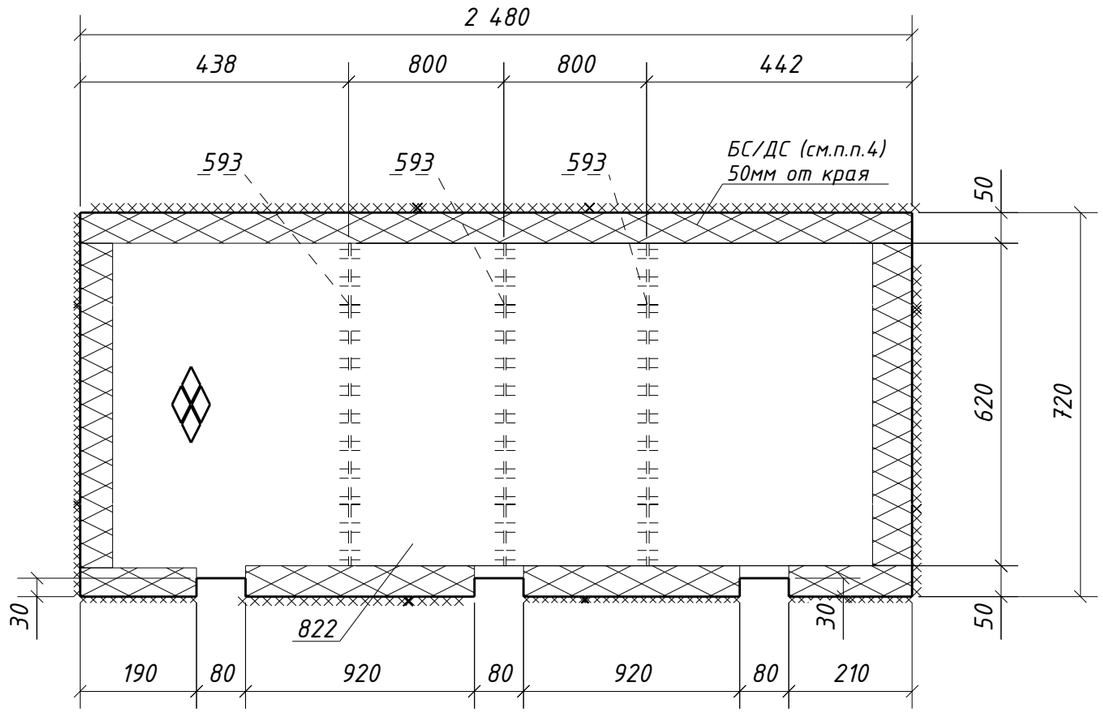


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 242 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-60	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-61	593	3	-4х60	620	1.2	3.6		С235	
	822	1	Рифф5*720	2480	74.3	74.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						78.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-61	1	78.7	78.7
		Итого:	78.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.6
С245	Рифф5	ГОСТ 8568-77	74.3
		Масса напл. металла:	0.8
		Итого:	78.7

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	243	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-61	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

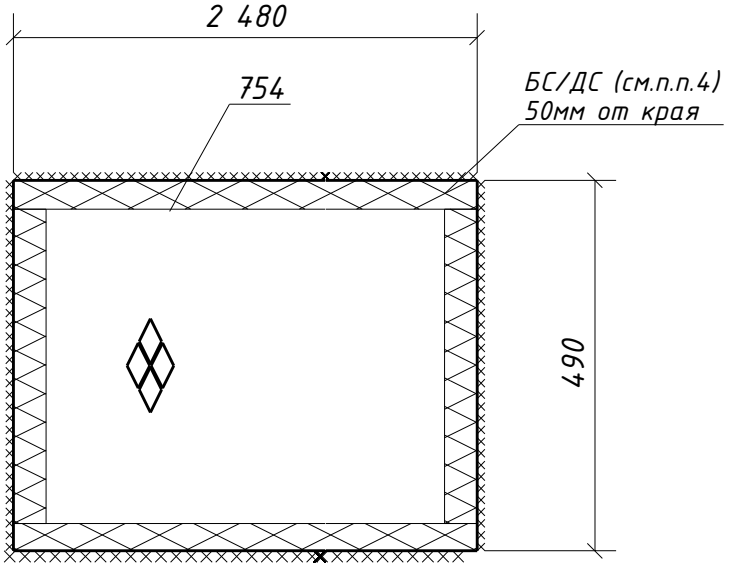
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-62	754	1	Риф5*490	2480	50.8	50.8		С245	
							50.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-62	1	50.8	50.8
		Итого:	50.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	50.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	50.8



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	244	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-62

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

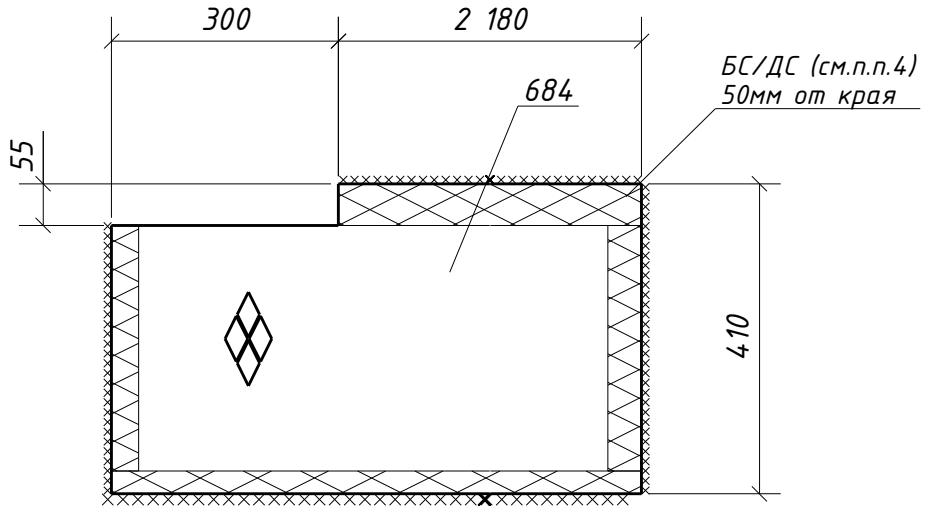
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-63	684	1	Риф5*410	2480	41.8	41.8		С245	
							41.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-63	1	41.8	41.8
		Итого:	41.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	41.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	41.8



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	245	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-63

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

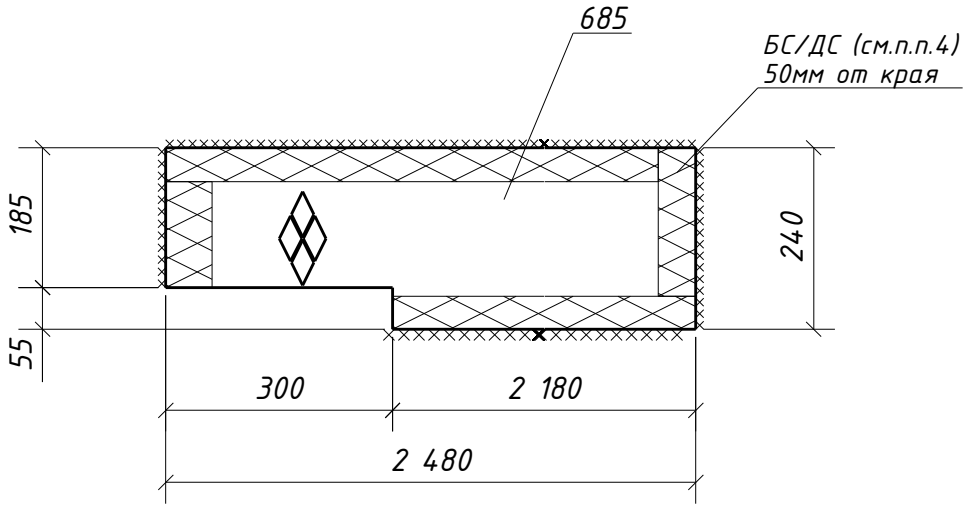
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-64	685	1	Риф5*240	2480	24.2	24.2		С245	
							24.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-64	1	24.2	24.2
		Итого:	24.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	24.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	24.2



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	246	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-64

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

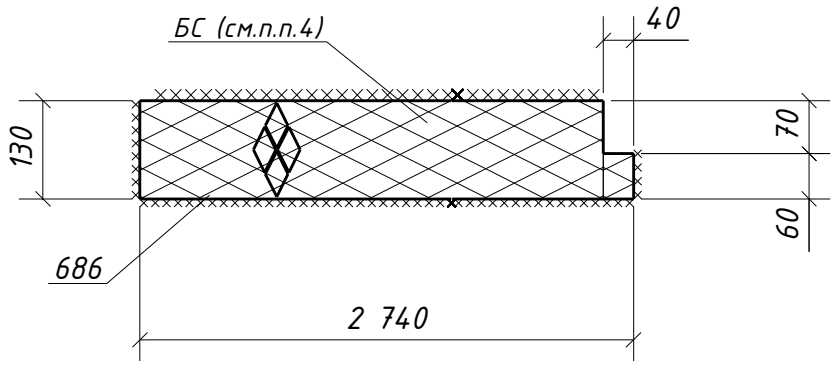
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-65	686	1	Рифб5*130	2740	14.7	14.7		С245	
							14.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-65	1	14.7	14.7
		Итого:	14.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	14.7
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	14.7



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	247	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-65

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

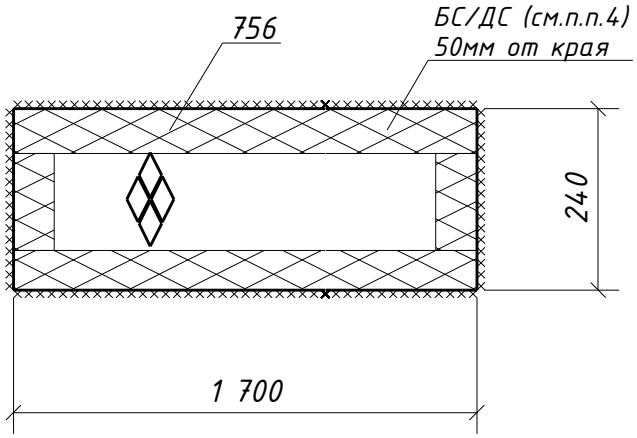
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-66	756	1	Риф5*240	1700	17.0	17.0		С245	
							17.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-66	1	17.0	17.0
		Итого:	17.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	17.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	17.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	248	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-66

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

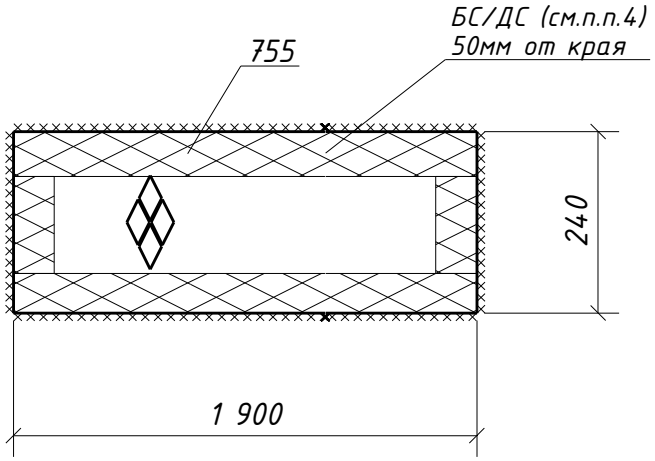
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-67	755	1	Риф5*240	1900	19.0	19.0		С245	
							19.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-67	1	19.0	19.0
		Итого:	19.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	19.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	19.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Конвейерная галерея №3	Стадия: Р; Лист: 249; Листов: 1
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24	Настил 1Н1-67	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

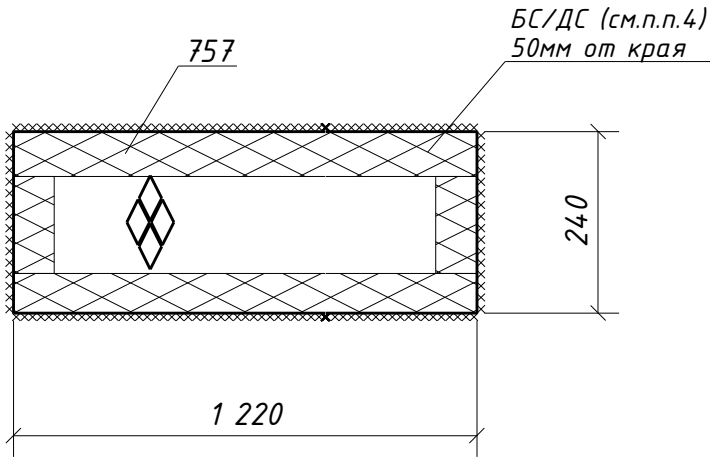
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-68	757	1	Риф5*240	1220	12.2	12.2		С245	
							12.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-68	1	12.2	12.2
		Итого:	12.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	12.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	12.2



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	250	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-68

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

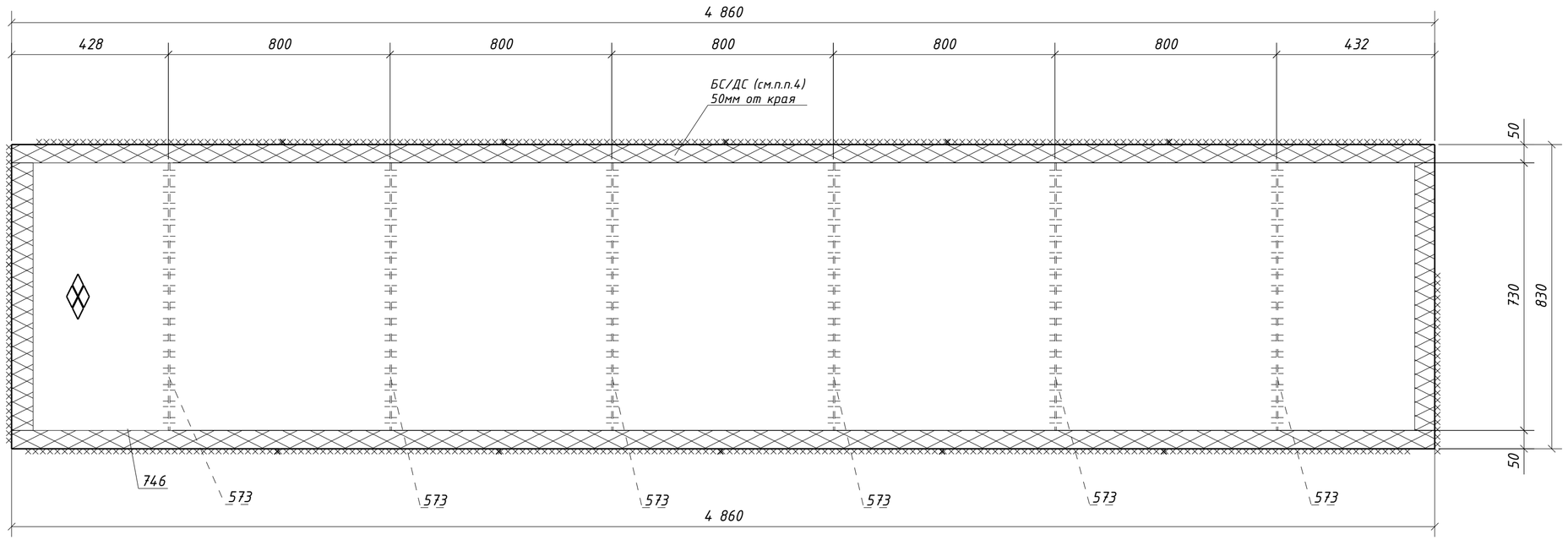
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-69	573	6	-4х60	730	1.4	8.4		С235	
	746	1	Риф5*830	4860	168.6	168.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						178.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-69	2	178.8	357.6
		Итого:	357.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	16.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	337.2
		Масса напл. металла:	3.6
		Итого:	357.6



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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	251	1

Настил 1Н1-69

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

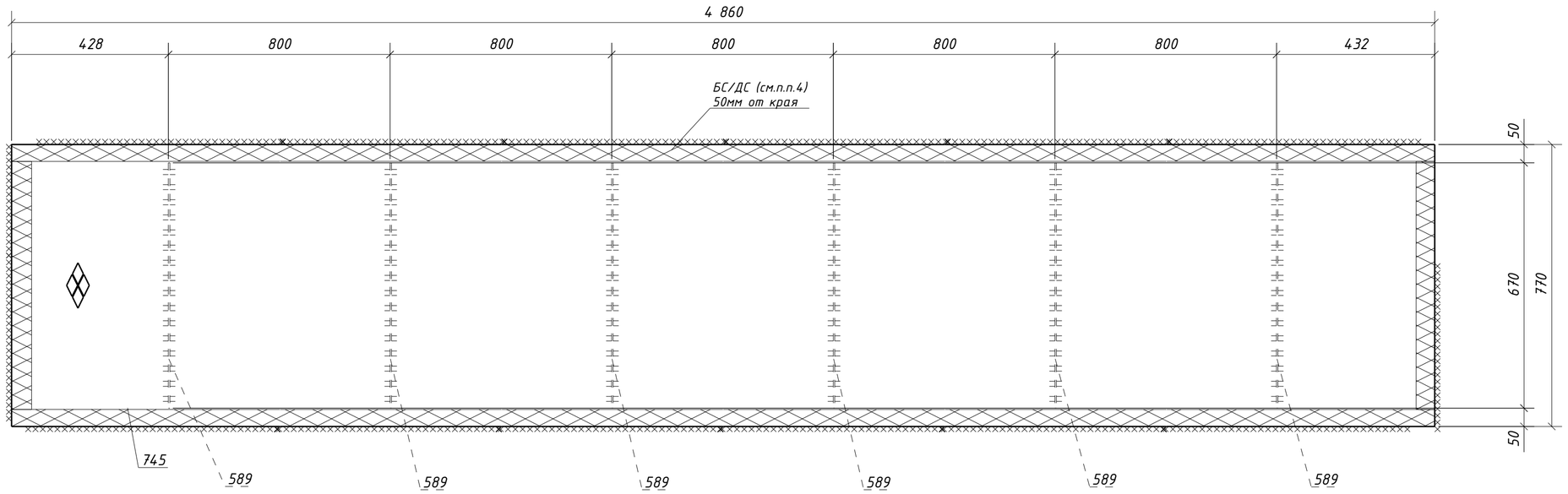
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-70	589	6	-4х60	670	1.3	7.8		С235	
	745	1	Риф5*770	4860	156.4	156.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						165.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-70	1	165.8	165.8
		Итого:	165.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	156.4
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	165.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 252 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-70	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

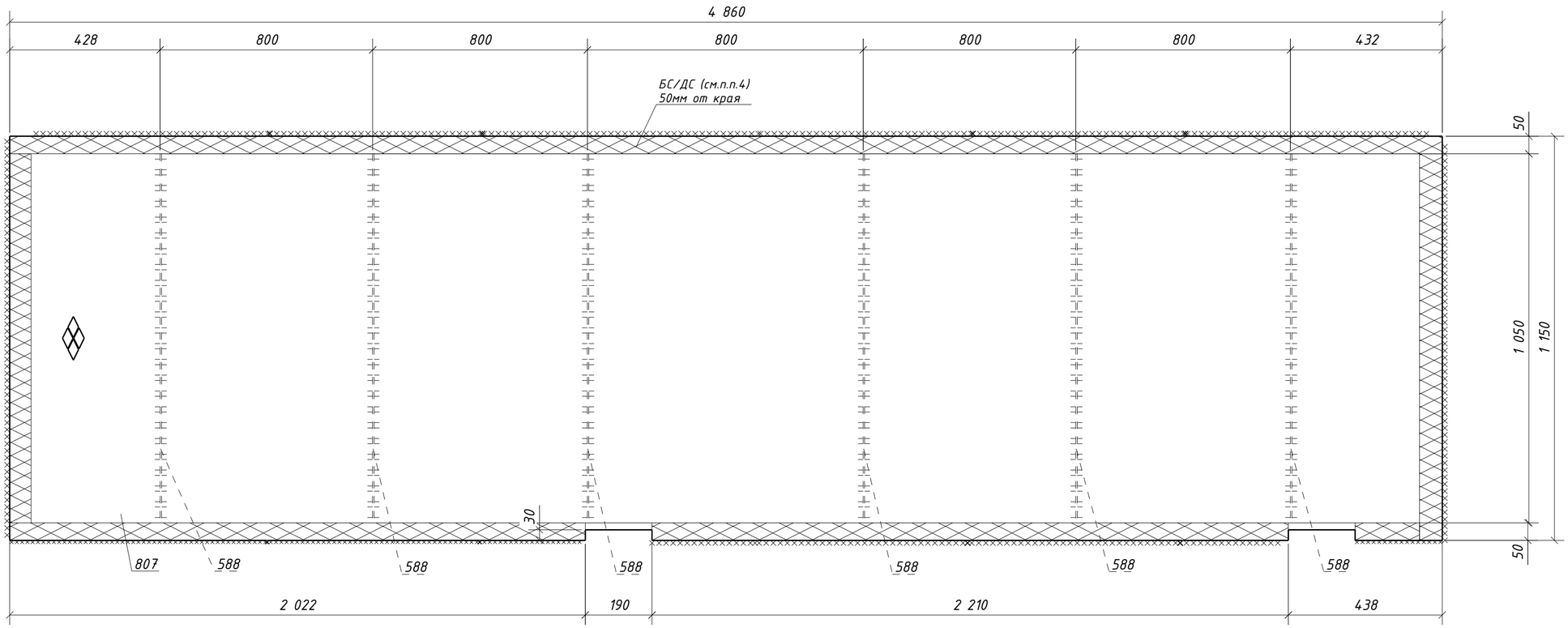
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-71	588	6	-4х60	1050	2.0	12.0		С235	
	807	1	Риф5*1150	4860	233.1	233.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						247.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-71	1	247.6	247.6
		Итого:	247.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	233.1
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	247.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 253	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-71	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

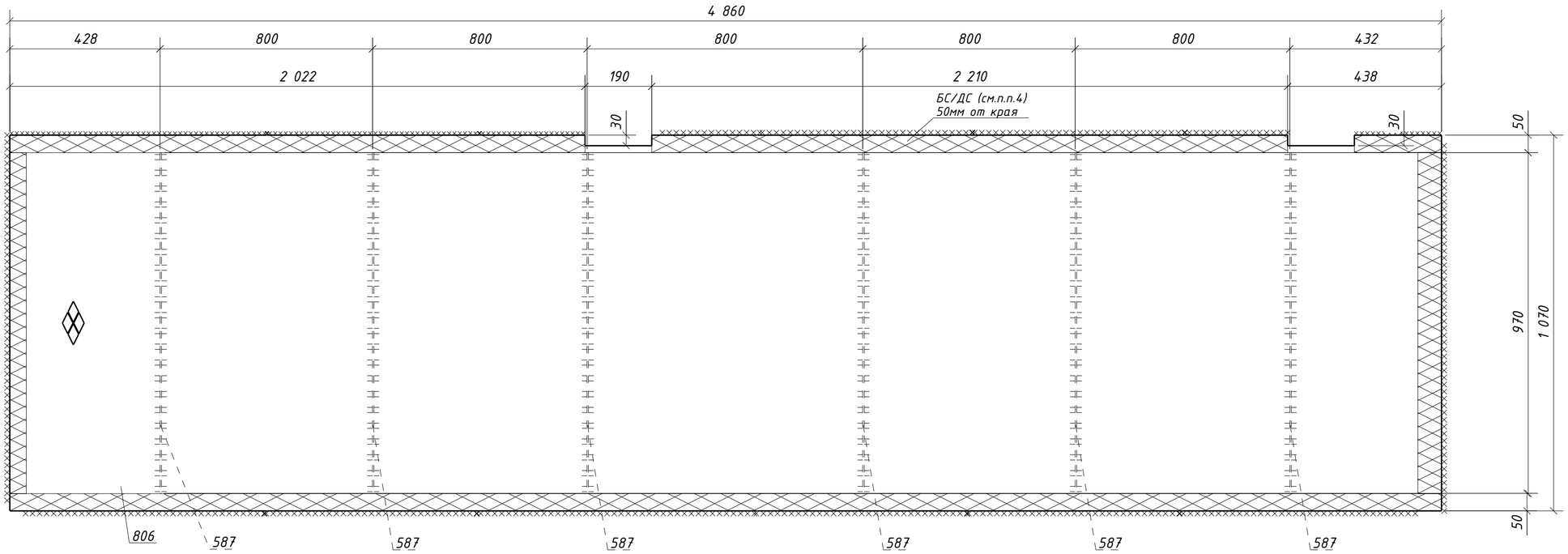
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-72	587	6	-4х60	970	1.8	10.8		С235	
	806	1	Рифб5*1070	4860	216.9	216.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						230.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-72	1	230.0	230.0
		Итого:	230.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	216.9
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	230.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	254	1

Настил 1Н1-72

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

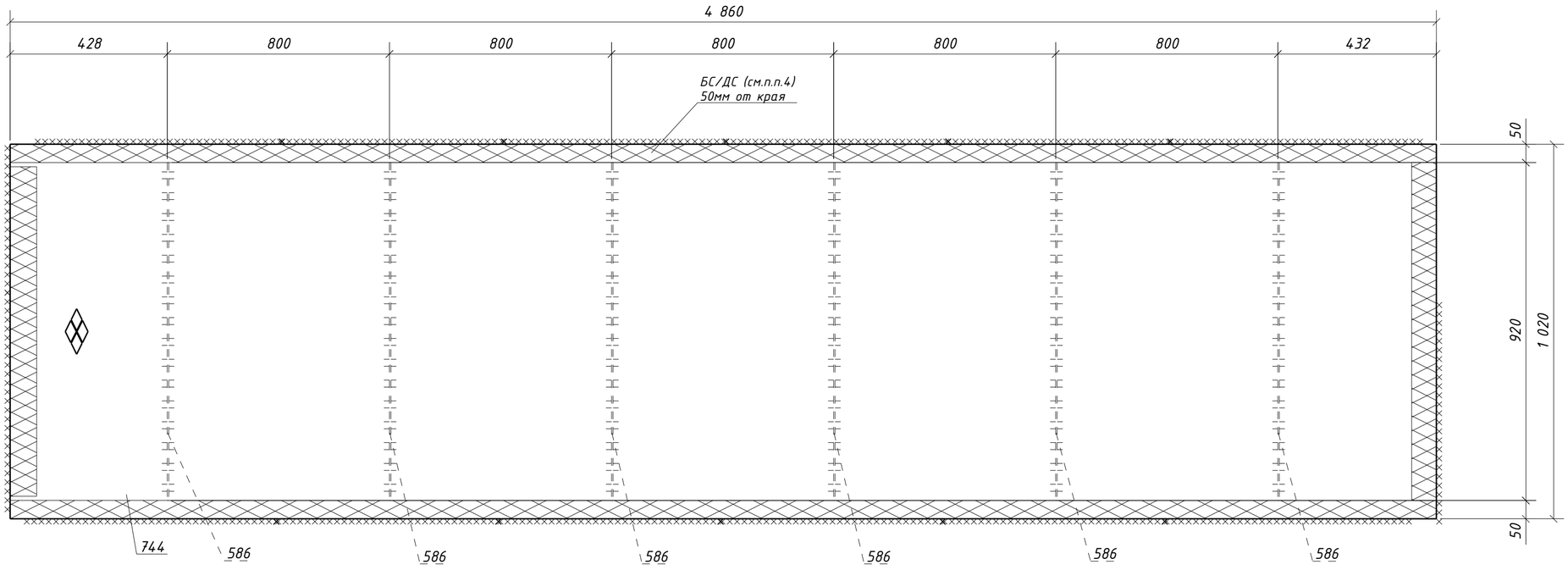
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-73	586	6	-4х60	920	1.7	10.2		С235	
	744	1	Риф5*1020	4860	207.2	207.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						219.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-73	1	219.6	219.6
		Итого:	219.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	207.2
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	219.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 255 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-73	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

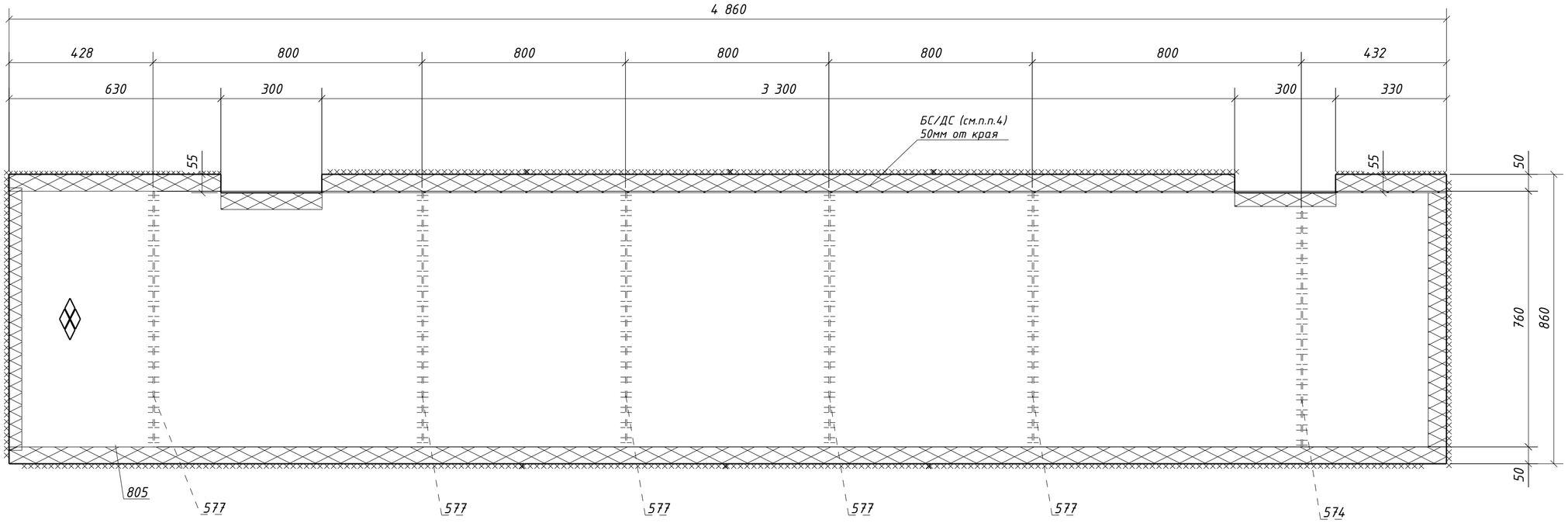
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-74	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	577	5	-4х60	760	1.4	7.0		С235	
	805	1	Риф5*860	4860	173.3	173.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						183.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-74	1	183.4	183.4
		Итого:	183.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.3
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	173.3
		Масса напл. металла:	1.8
		Итого:	183.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 256 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-74	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

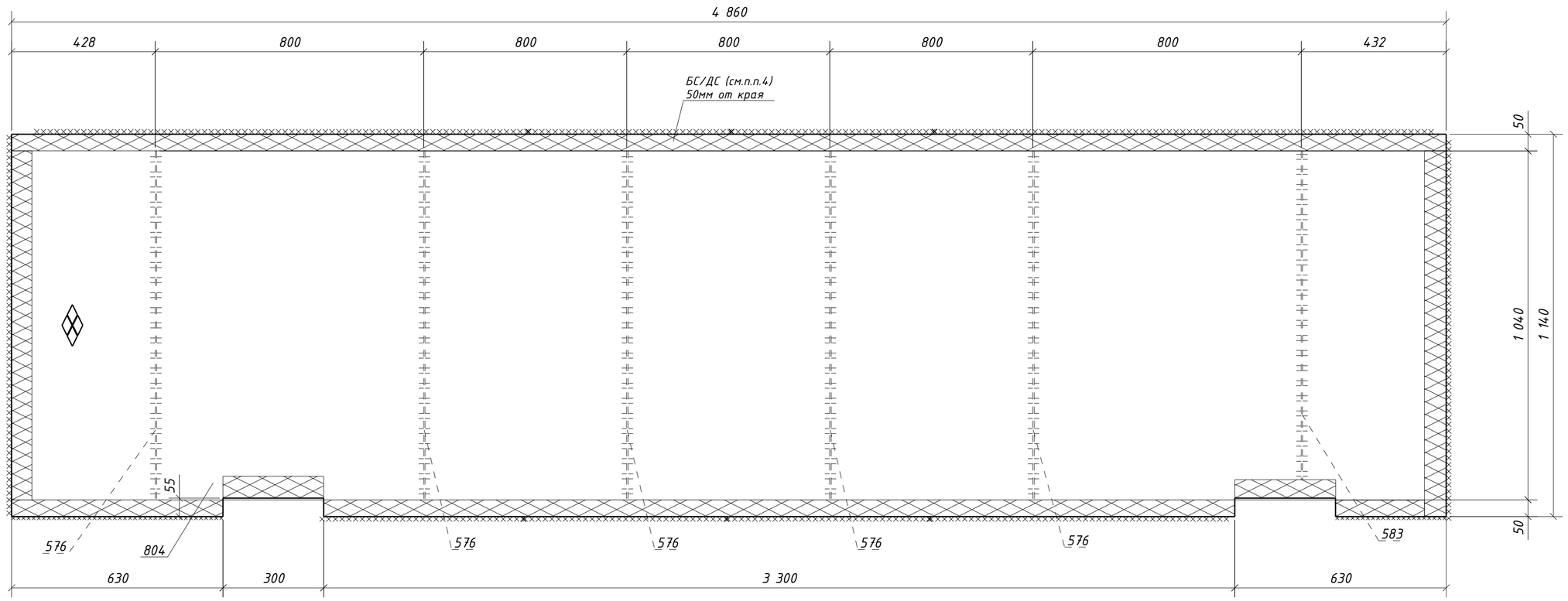
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-75	576	5	-4х60	1040	2.0	10.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	804	1	Риф5*1140	4860	230.2	230.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						244.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-75	1	244.4	244.4
Итого:			244.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	230.2
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			244.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 257 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-75	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

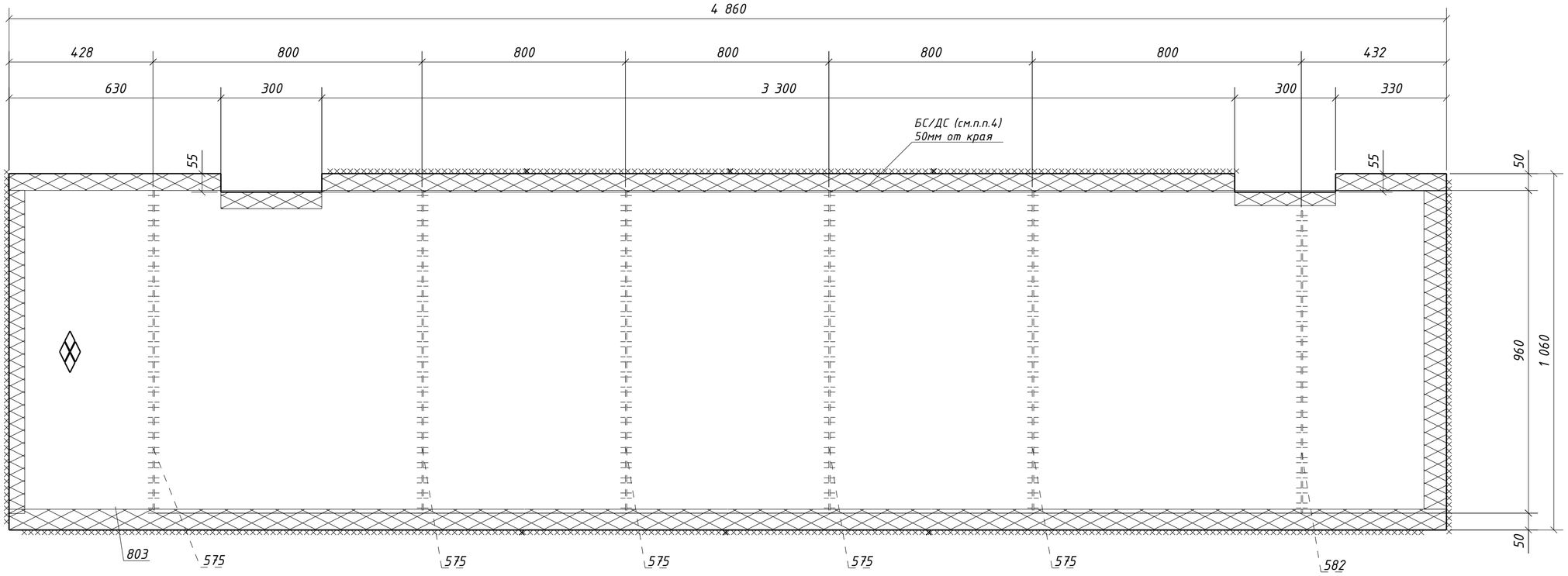
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-76	575	5	-4х60	960	1.8	9.0		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	803	1	Риф5*1060	4860	213.9	213.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						226.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-76	1	226.8	226.8
Итого:			226.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	213.9
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			226.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	258	1

Настил 1Н1-76

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

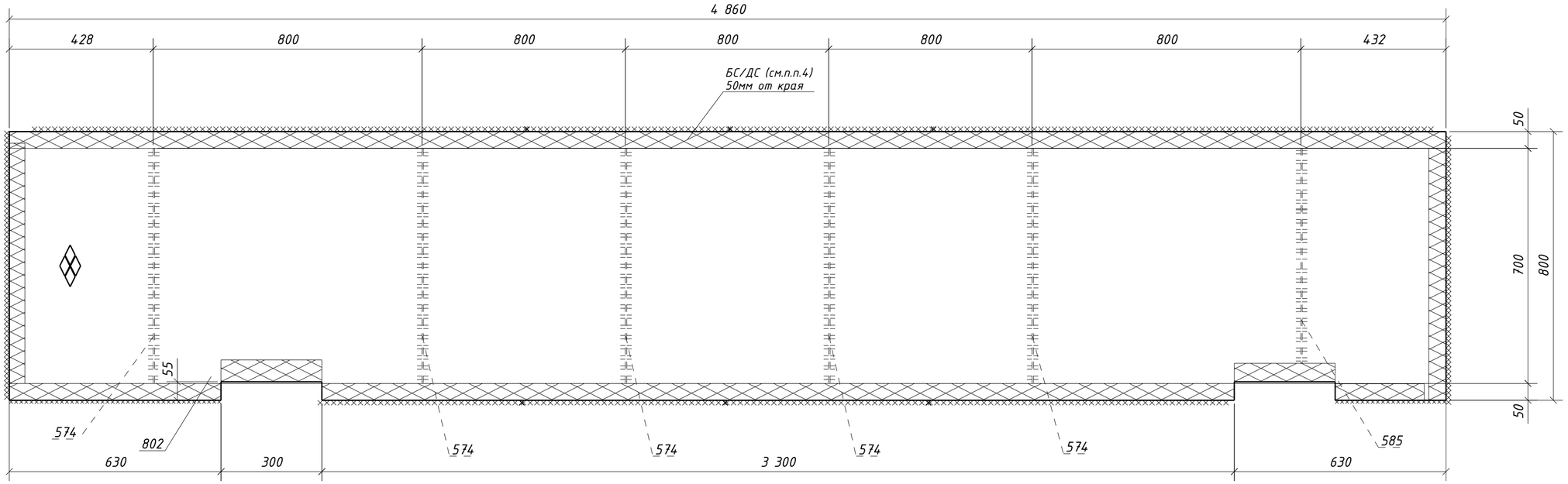
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-77	574	5	-4х60	700	1.3	6.5		С235	
	585	1	-4х60	640	1.2	1.2		С235	
	802	1	Риф5*800	4860	161.1	161.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						170.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-77	1	170.5	170.5
Итого:			170.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	161.1
Масса напл. металла:			1.7
Итого:			170.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	259	1
Настил 1Н1-77	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

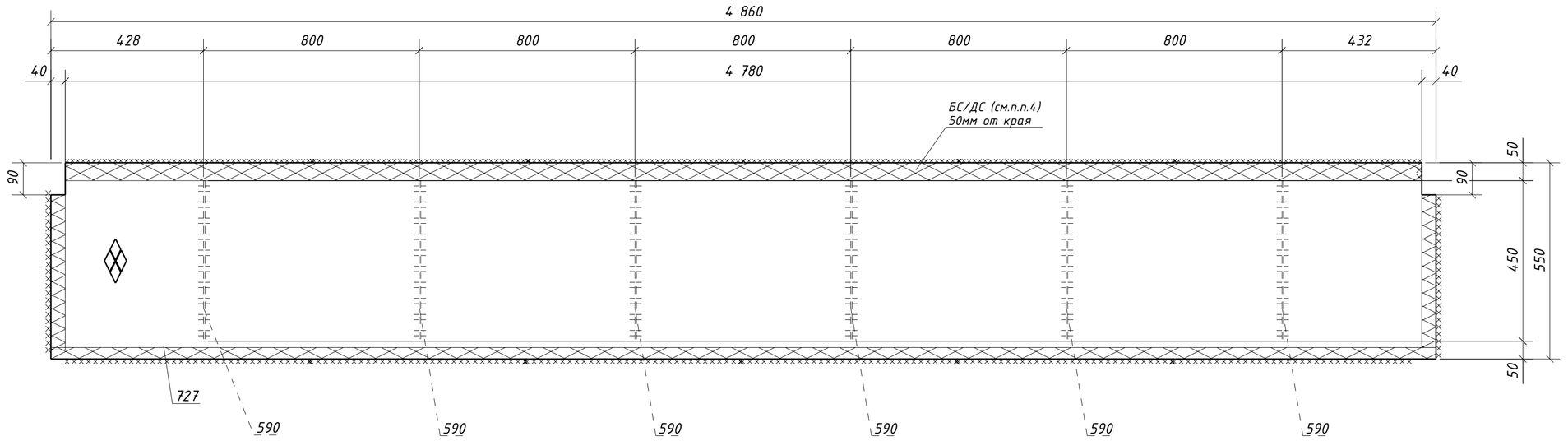
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-78	590	6	-4х60	450	0.8	4.8		С235	
	727	1	Риф5*550	4860	111.4	111.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						117.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-78	1	117.4	117.4
		Итого:	117.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	111.4
		Масса напл. металла:	1.2
		Итого:	117.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 260	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-78	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

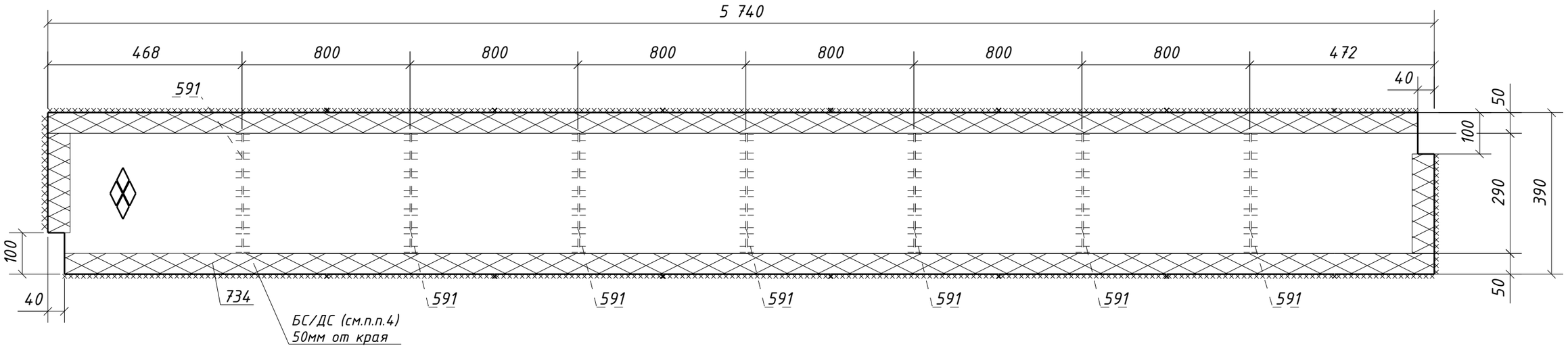
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-79	591	7	-4х60	290	0.5	3.5		С235	
	734	1	Риф5*390	5740	93.2	93.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						97.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-79	1	97.7	97.7
		Итого:	97.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	93.2
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	97.7



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	261	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-79	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

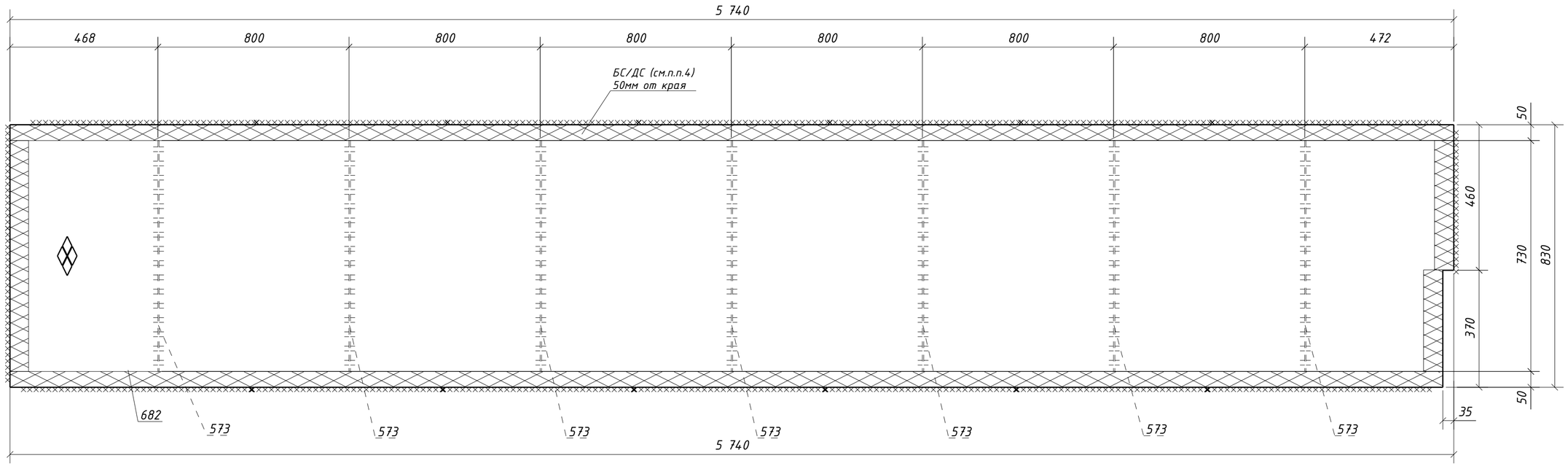
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-80	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	682	1	Риф5*830	5740	198.6	198.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						210.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-80	1	210.5	210.5
		Итого:	210.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	198.6
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	210.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 262 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-80	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

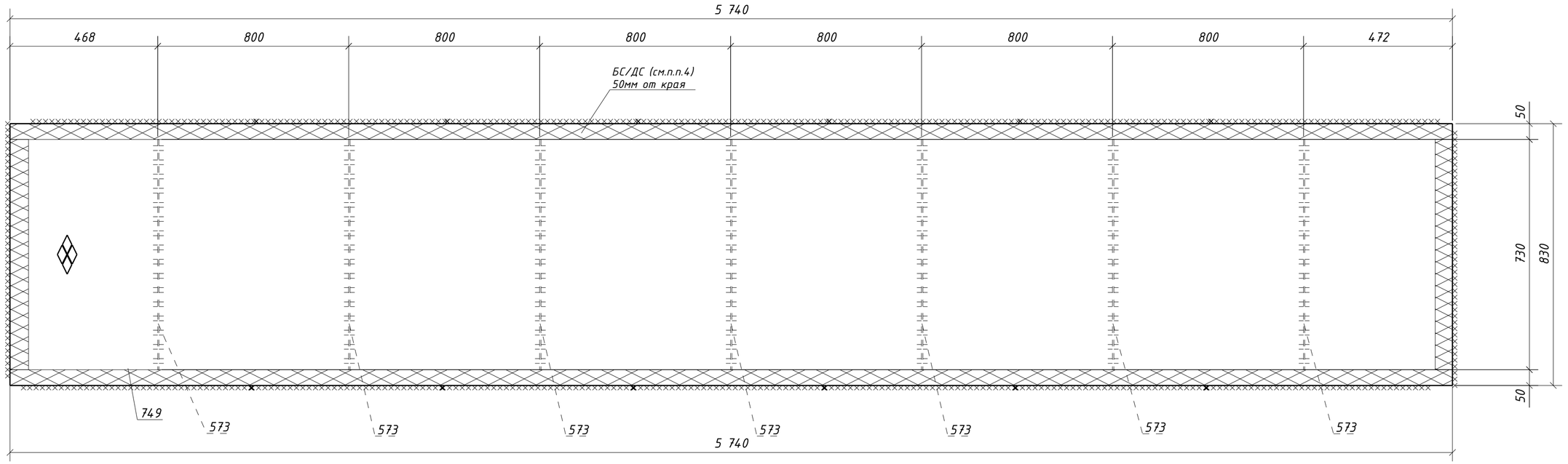
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-81	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	749	1	Риф5*830	5740	199.1	199.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						211.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-81	1	211.0	211.0
		Итого:	211.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	199.1
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	211.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 263 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-81	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

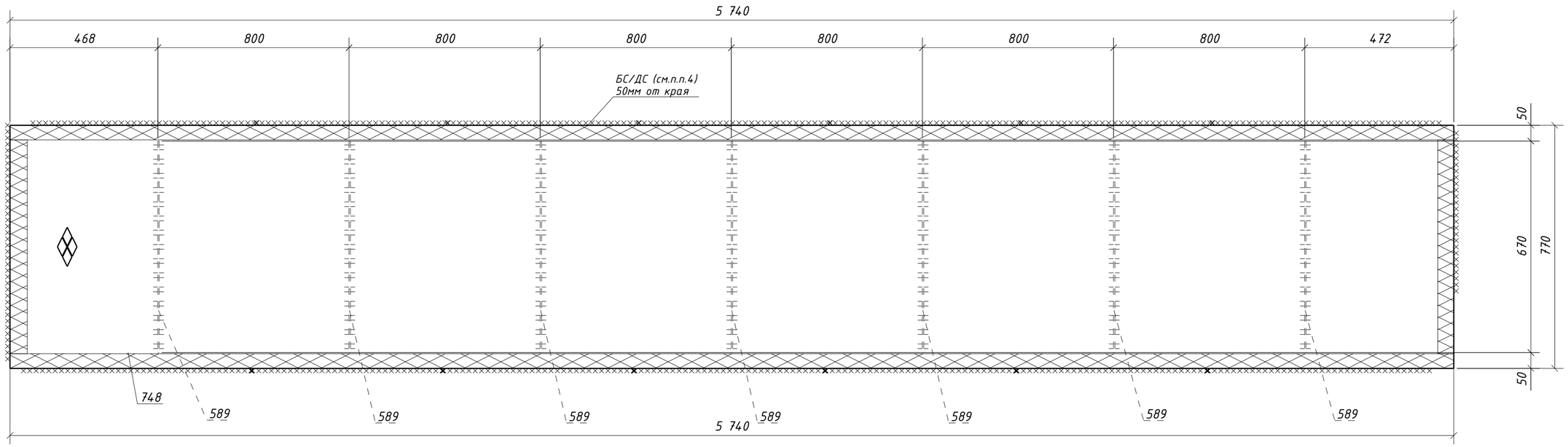
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-82	589	7	-4х60	670	1.3	9.1		С235	
	748	1	Риф5*770	5740	184.7	184.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						195.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-82	1	195.7	195.7
		Итого:	195.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.1
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	184.7
		Масса напл. металла:	1.9
		Итого:	195.7



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 264 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-82	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

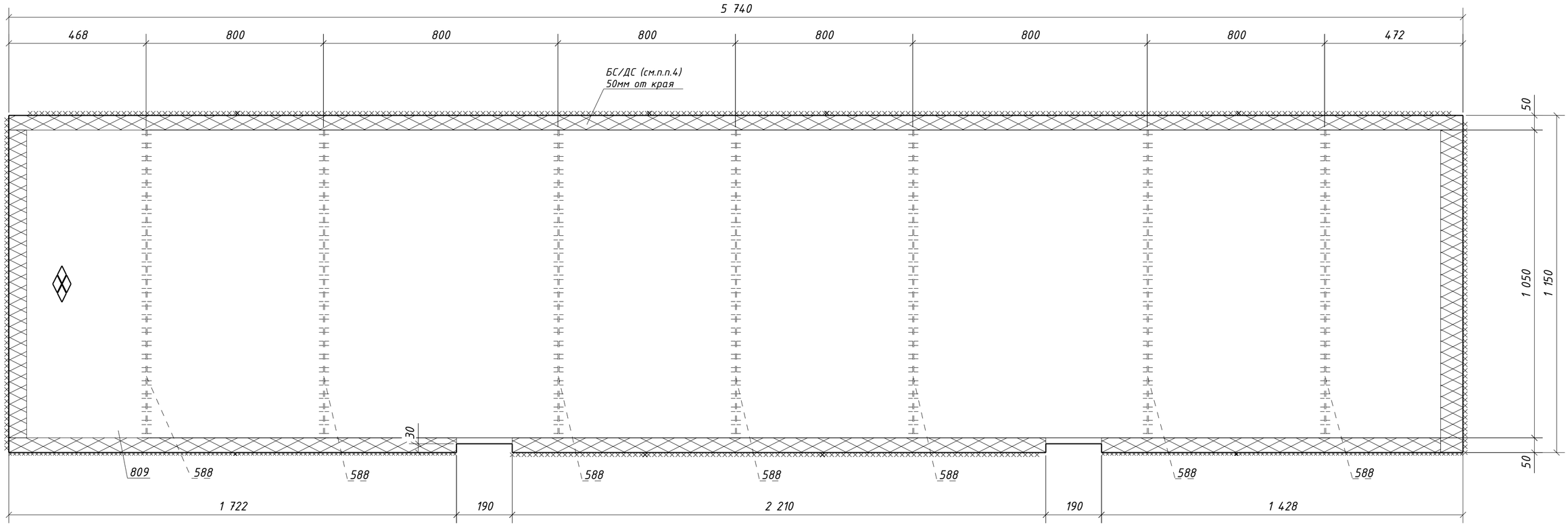
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-83	588	7	-4х60	1050	2.0	14.0		С235	
	809	1	Рифб5*1150	5740	275.4	275.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						292.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-83	1	292.3	292.3
Итого:			292.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	275.4
Масса напл. металла:			2.9
Итого:			292.3



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	265	1

Настил 1Н1-83

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

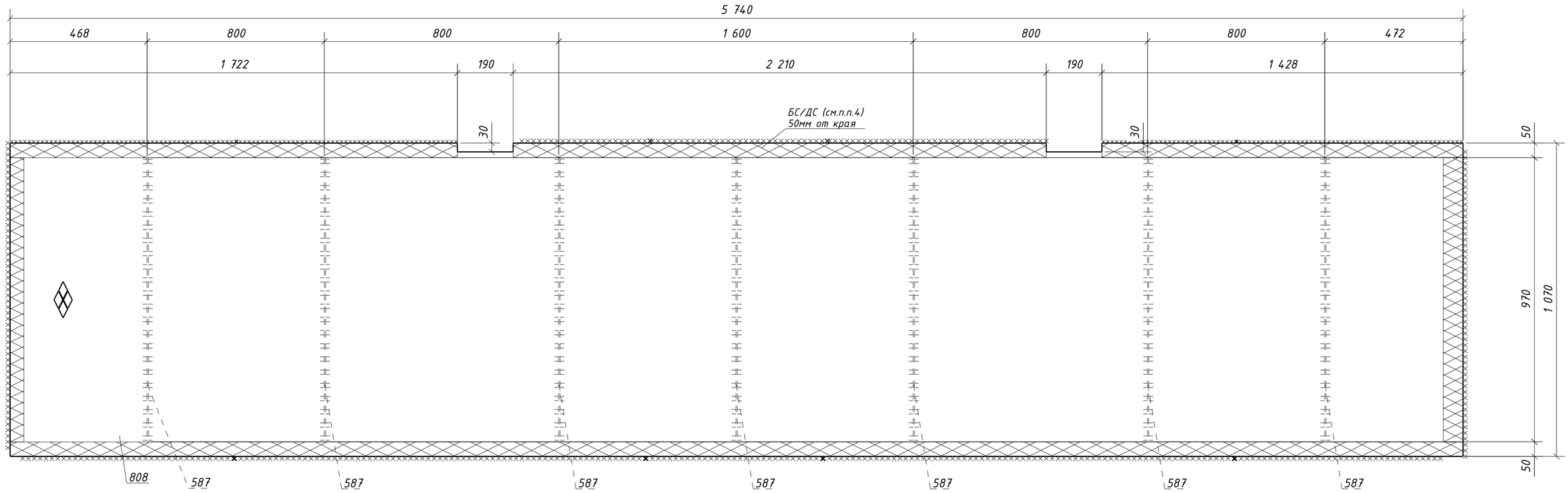
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-84	587	7	-4х60	970	1.8	12.6		С235	
	808	1	Риф5*1070	5740	256.2	256.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						271.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-84	1	271.5	271.5
		Итого:	271.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	256.2
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	271.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	266	1

Настил 1Н1-84

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

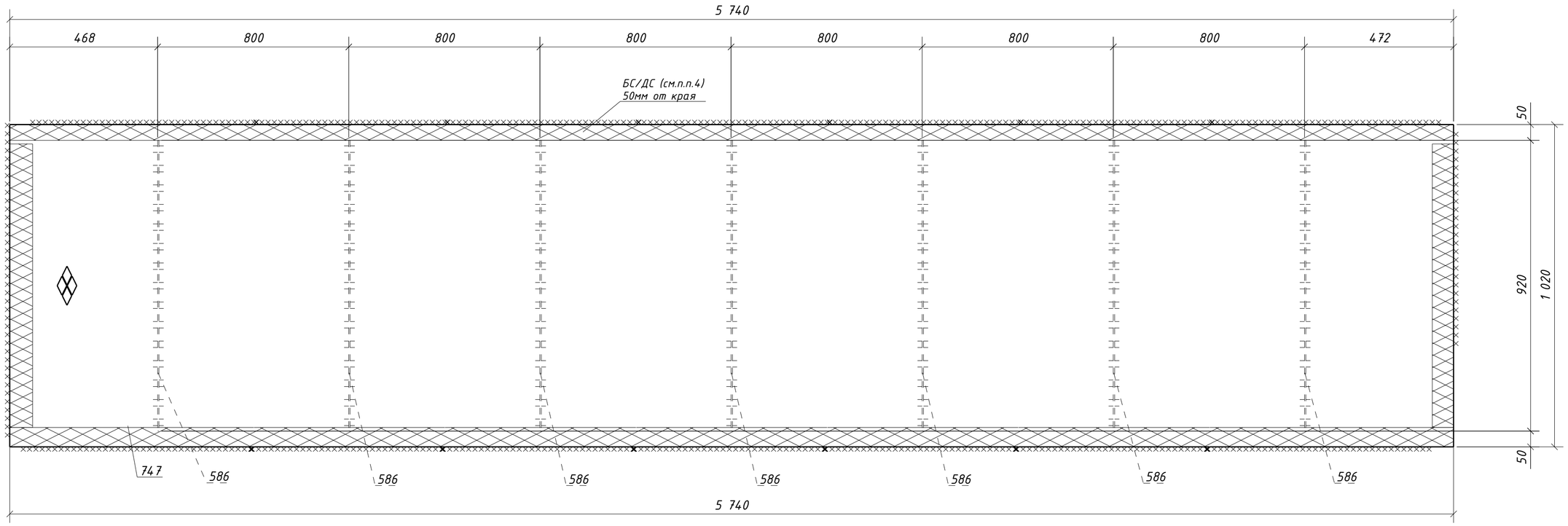
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-85	586	7	-4х60	920	1.7	11.9		С235	
	747	1	Риф5*1020	5740	244.7	244.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						259.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-85	1	259.2	259.2
		Итого:	259.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.9
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	244.7
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	259.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 267 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-85	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

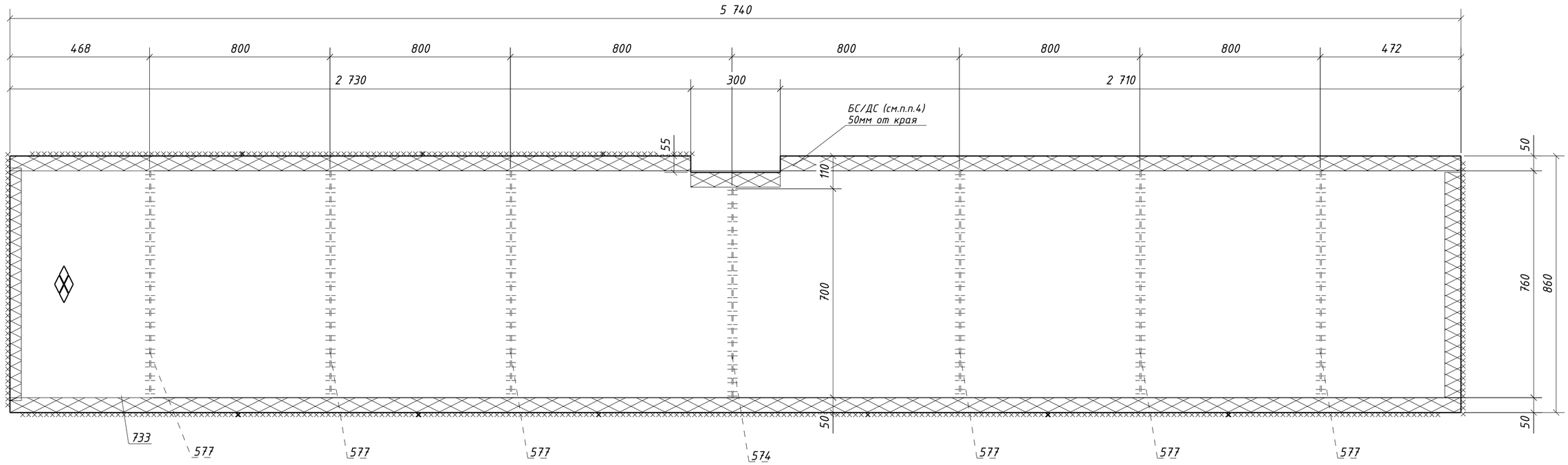
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-86	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	577	6	-4х60	760	1.4	8.4		С235	
	733	1	Риф5*860	5740	205.6	205.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						217.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-86	1	217.5	217.5
		Итого:	217.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	205.6
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	217.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 268 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-86	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

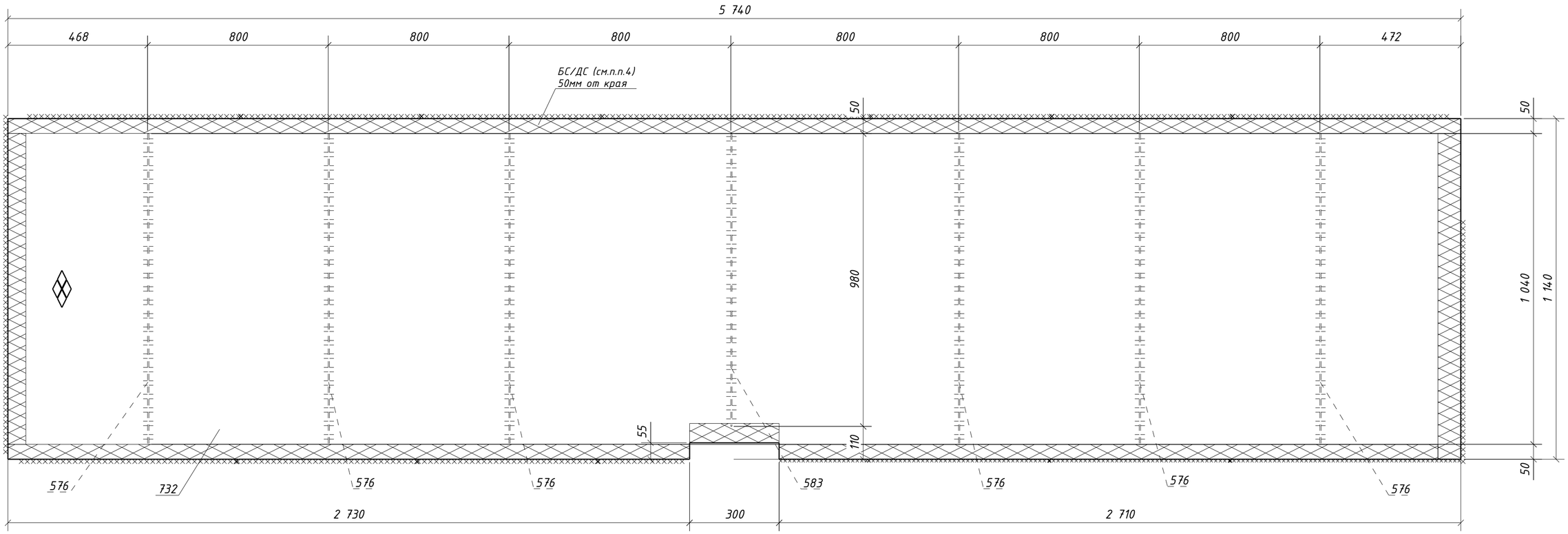
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-87	576	6	-4х60	1040	2.0	12.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	732	1	Риф5*1140	5740	272.8	272.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						289.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-87	1	289.5	289.5
		Итого:	289.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	13.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	272.8
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	289.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	269	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-87	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

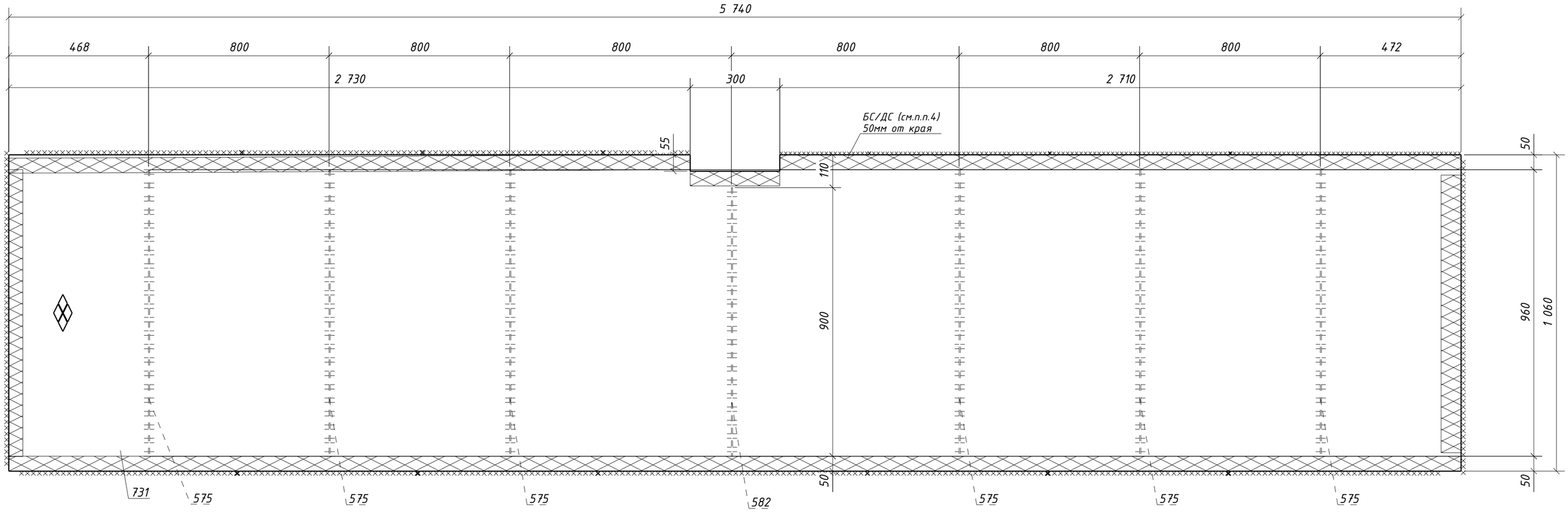
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-88	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	731	1	Риф5*1060	5740	253.6	253.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						268.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-88	1	268.8	268.8
Итого:			268.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	253.6
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			268.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	270	1

Настил 1Н1-88

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

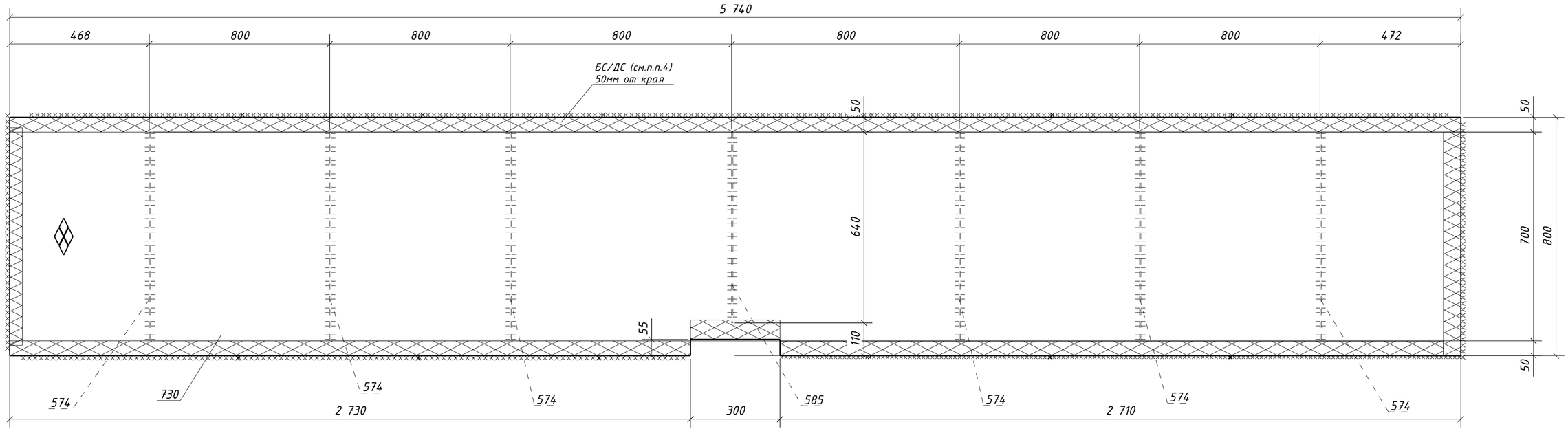
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-89	574	6	-4х60	700	1.3	7.8		С235	
	585	1	-4х60	640	1.2	1.2		С235	
	730	1	Риф5*800	5740	191.2	191.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						202.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-89	1	202.2	202.2
		Итого:	202.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	191.2
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	202.2



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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	271	1

Настил 1Н1-89

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

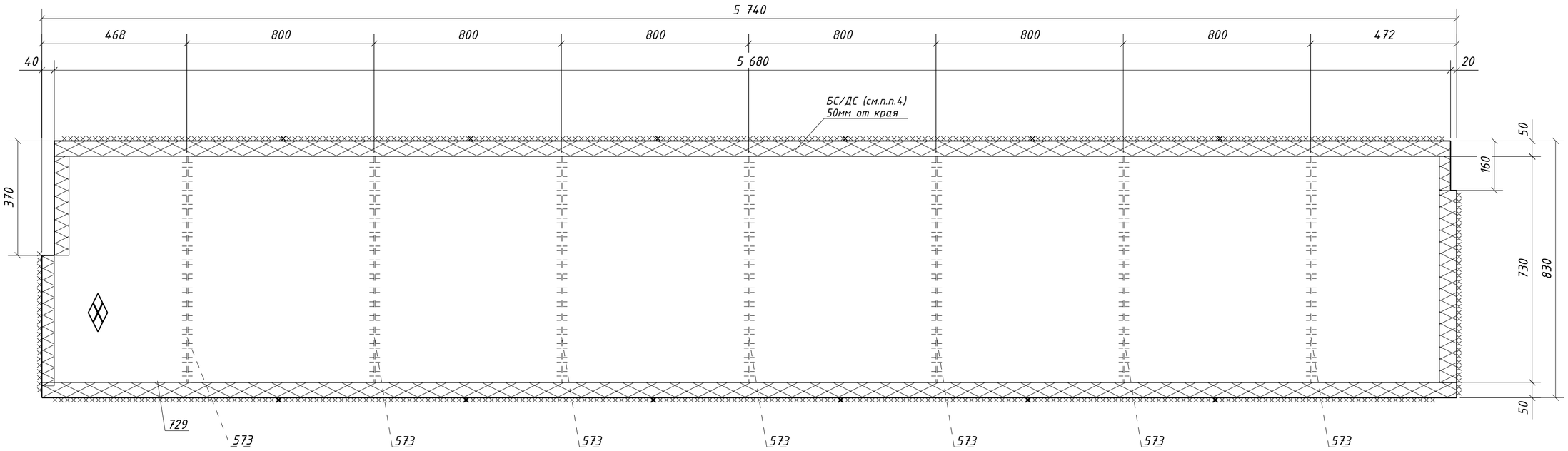
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-90	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	729	1	Рифб5*830	5740	198.4	198.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						210.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-90	1	210.3	210.3
		Итого:	210.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.8
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	198.4
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	210.3



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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	272	1
Настил 1Н1-90	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

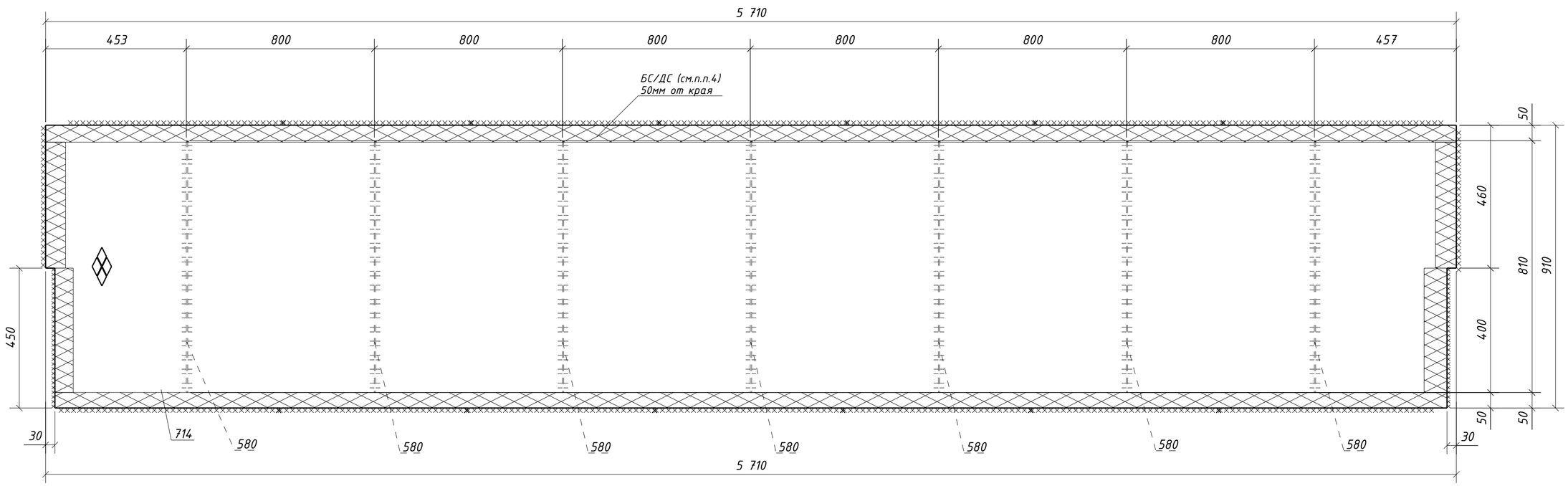
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-91	580	7	-4х60	810	1.5	10.5		С235	
	714	1	Риф5*910	5710	216.0	216.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						228.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-91	7	228.8	1601.6
		Итого:	1601.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	73.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	1512.0
		Масса напл. металла:	16.1
		Итого:	1601.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	273	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-91	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

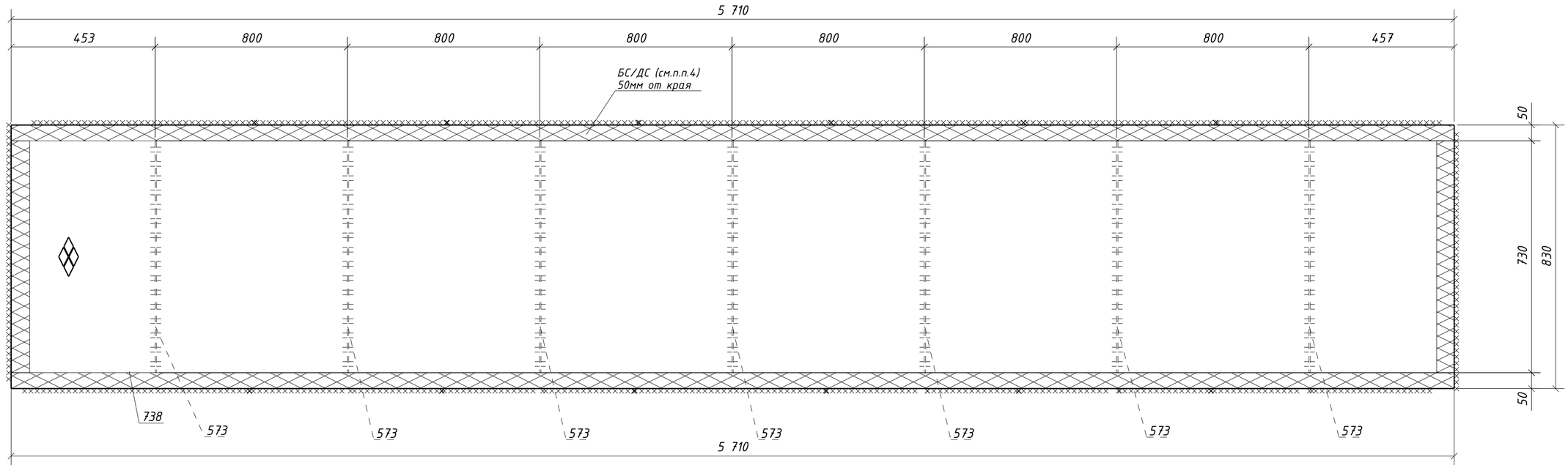
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-92	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	738	1	Риф5*830	5710	198.1	198.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						210.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-92	7	210.0	1470.0
		Итого:	1470.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	68.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	1386.7
		Масса напл. металла:	14.7
		Итого:	1470.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 274 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-92	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

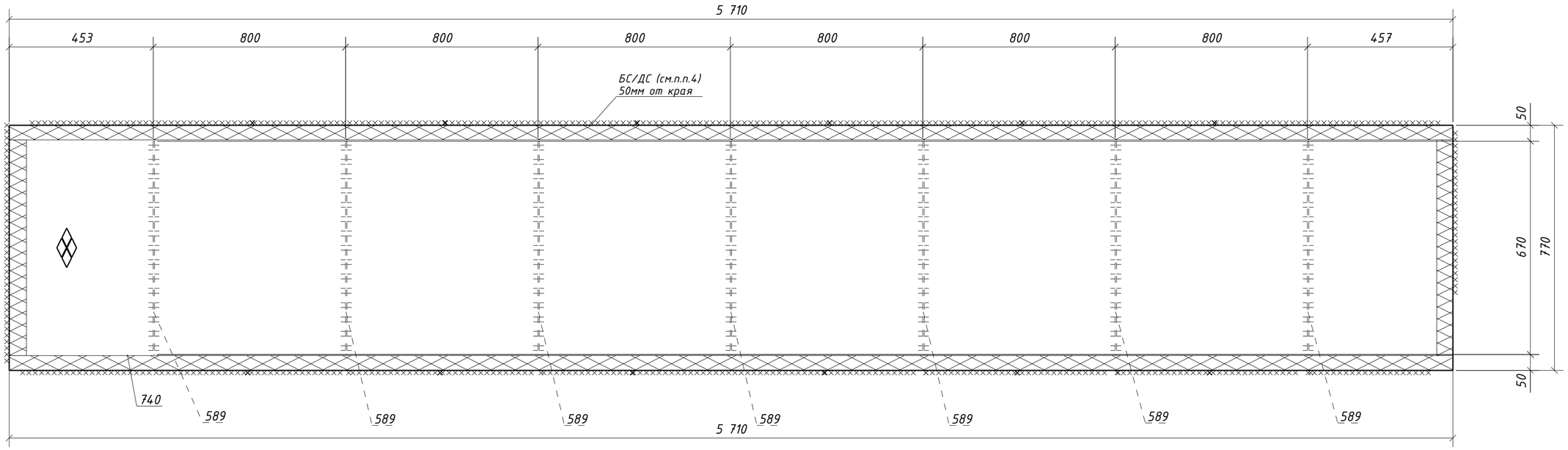
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-93	589	7	-4х60	670	1.3	9.1		С235	
	740	1	Риф5*770	5710	183.8	183.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						194.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-93	1	194.8	194.8
		Итого:	194.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.1
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	183.8
		Масса напл. металла:	1.9
		Итого:	194.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						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.			10.04.24	Настил 1Н1-93	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

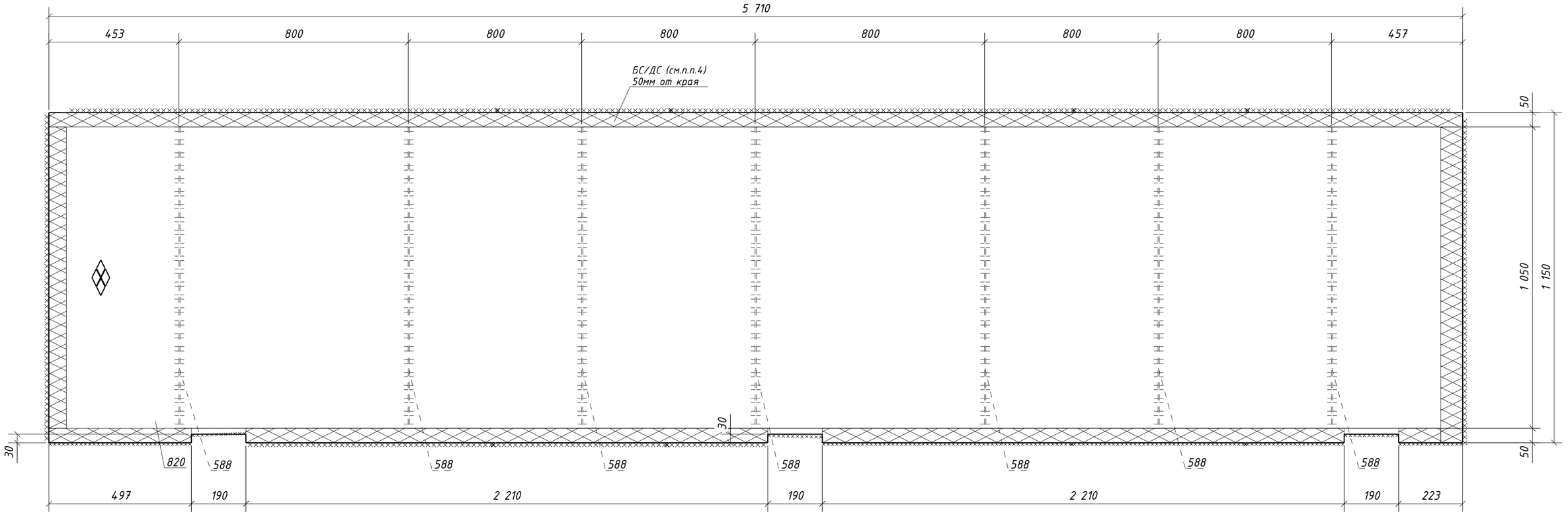
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-94	588	7	-4х60	1050	2.0	14.0		С235	
	820	1	Рифб5*1150	5710	273.7	273.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						290.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-94	1	290.6	290.6
Итого:			290.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	273.7
Масса напл. металла:			2.9
Итого:			290.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 276	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-94	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

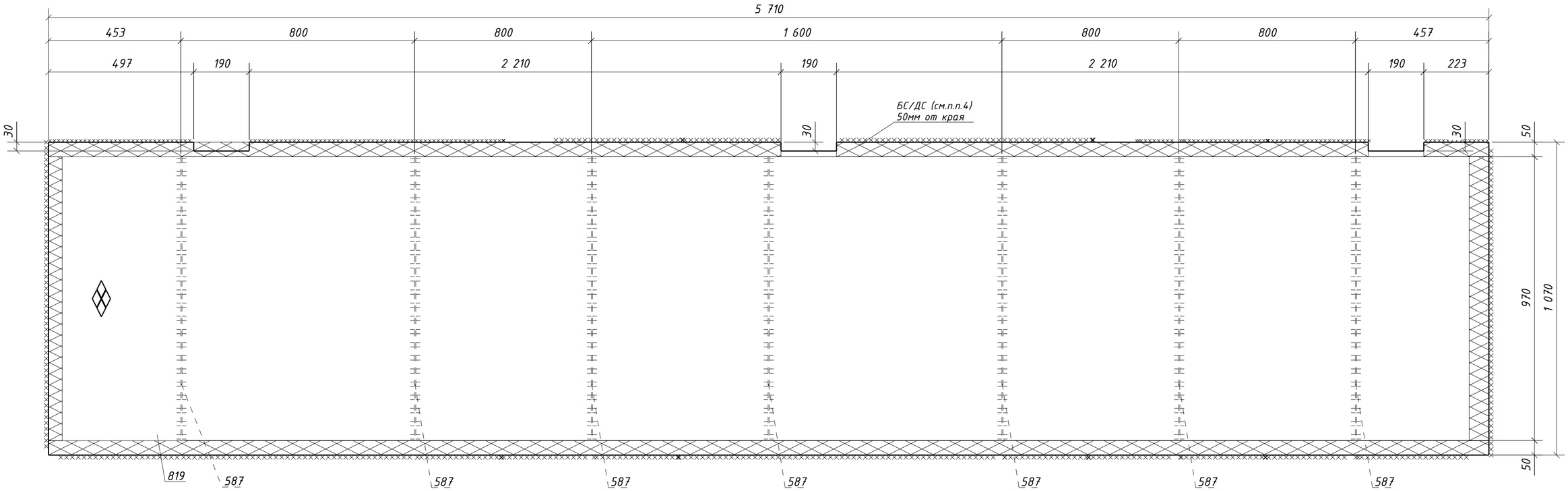
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-95	587	7	-4х60	970	1.8	12.6		С235	
	819	1	Риф5*1070	5710	254.6	254.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						269.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-95	1	269.9	269.9
		Итого:	269.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	254.6
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	269.9



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 277	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-95	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

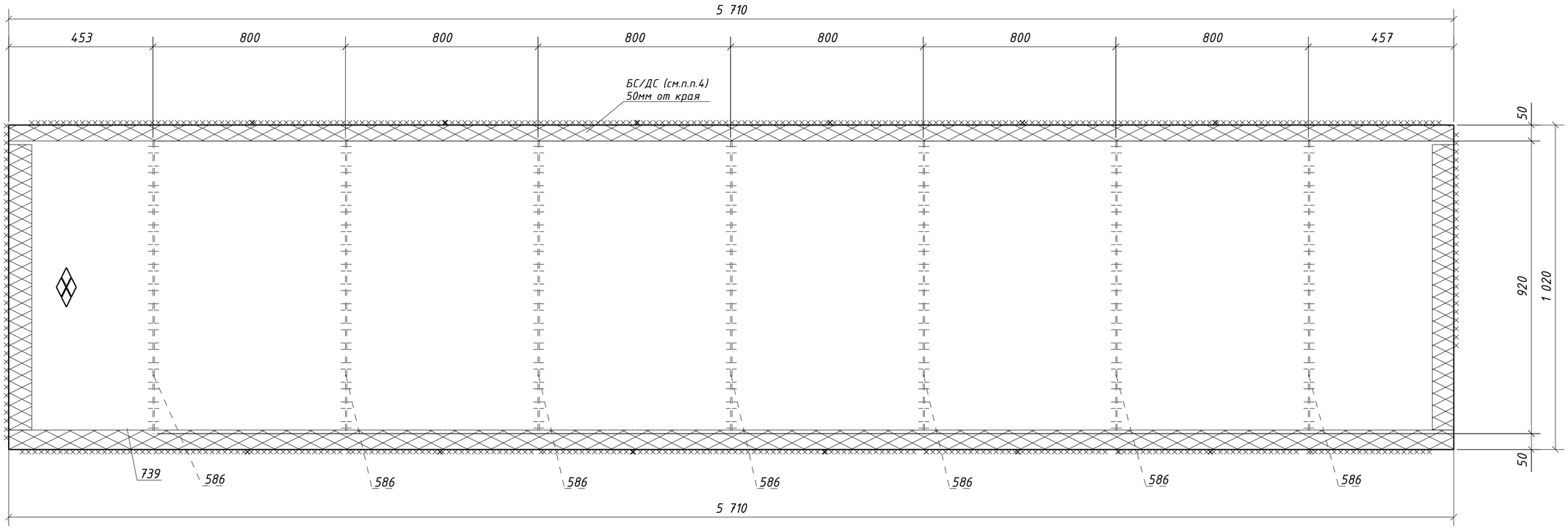
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-96	586	7	-4х60	920	1.7	11.9		С235	
	739	1	Риф5*1020	5710	243.4	243.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						257.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-96	1	257.9	257.9
		Итого:	257.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.9
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	243.4
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	257.9



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	278	1

Настил 1Н1-96

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

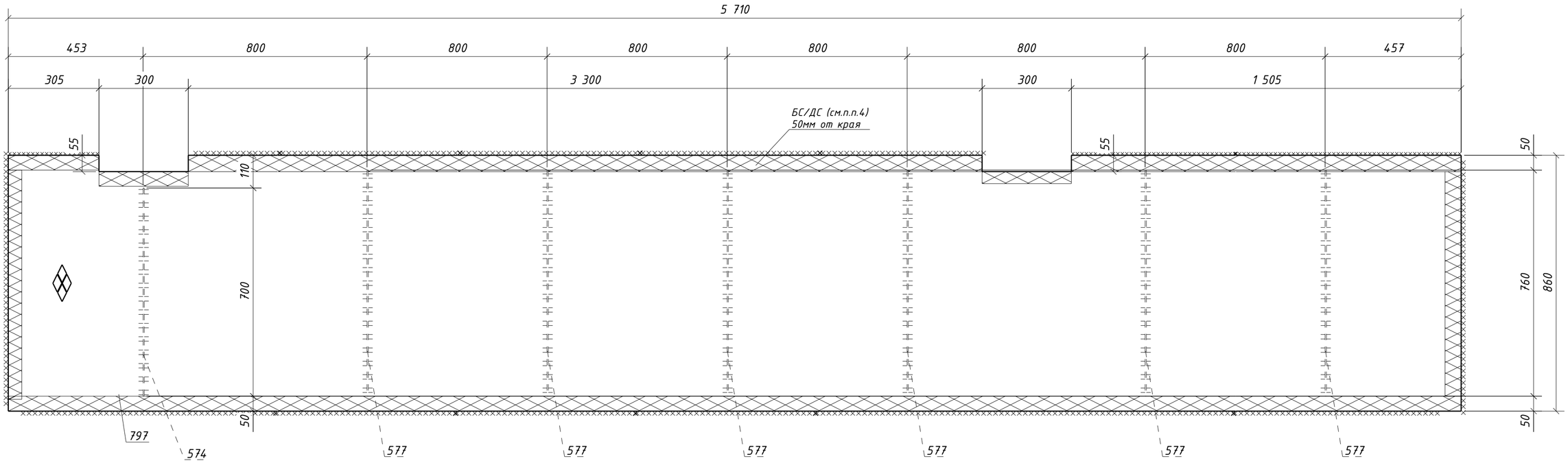
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-97	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	577	6	-4х60	760	1.4	8.4		С235	
	797	1	Риф5*860	5710	203.9	203.9		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1							215.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-97	1	215.7	215.7
Итого:			215.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	203.9
Масса напл. металла:			2.1
Итого:			215.7



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 279 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-97	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

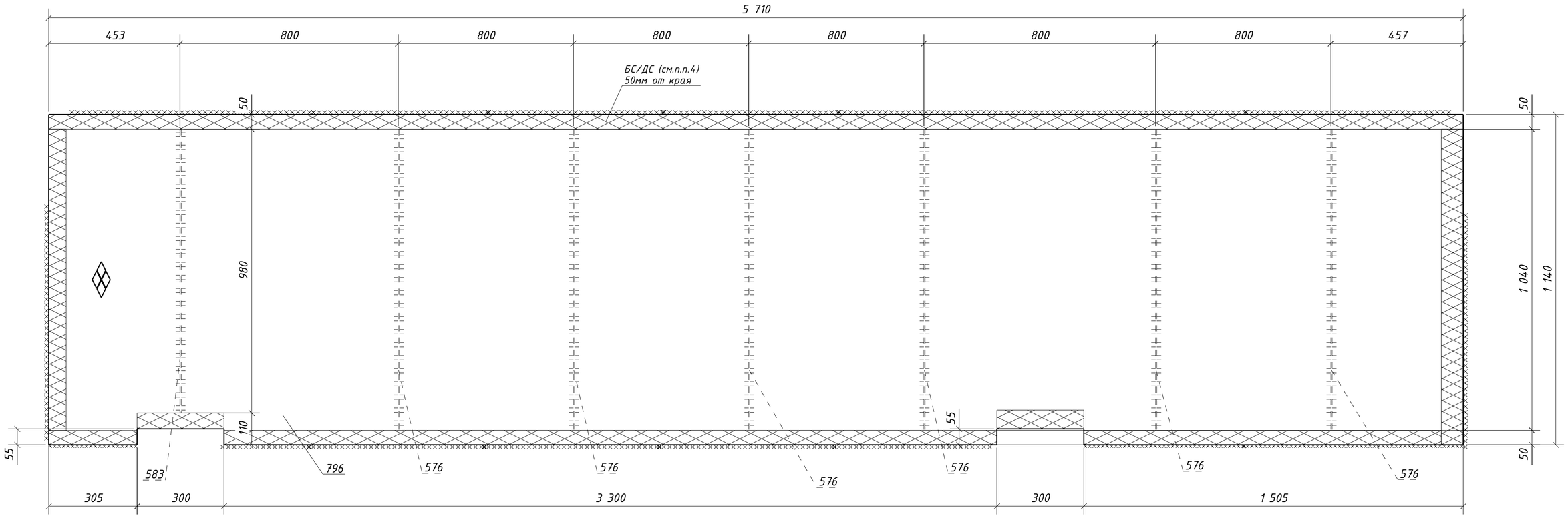
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-98	576	6	-4х60	1040	2.0	12.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	796	1	Риф5*1140	5710	270.7	270.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8						287.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-98	1	287.3	287.3
		Итого:	287.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	13.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	270.7
		Масса напл. металла:	2.8
		Итого:	287.3



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 280 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-98	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

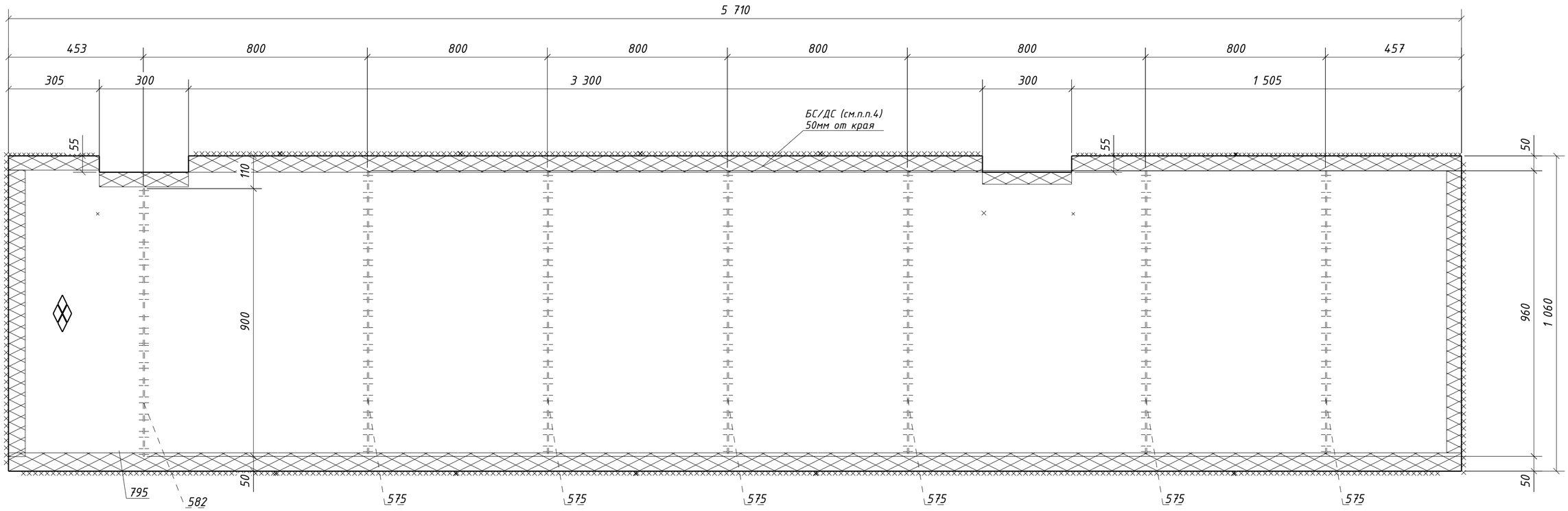
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-99	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	795	1	Риф5*1060	5710	251.6	251.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						266.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-99	1	266.7	266.7
		Итого:	266.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	251.6
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	266.7



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 281 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-99	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

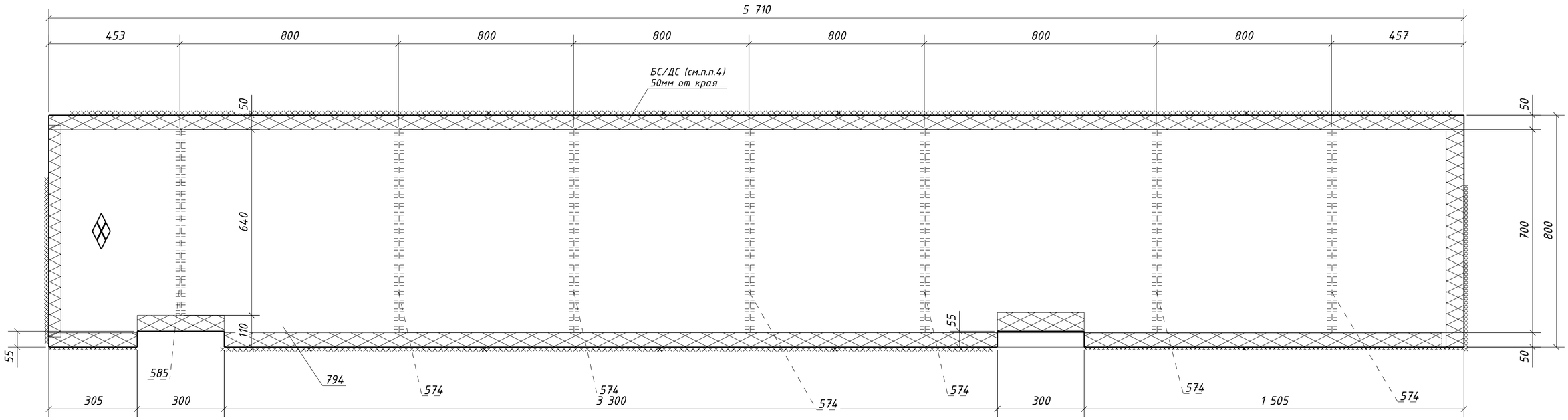
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-100	574	6	-4х60	700	1.3	7.8		С235	
	585	1	-4х60	640	1.2	1.2		С235	
	794	1	Риф5*800	5710	189.5	189.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						200.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-100	1	200.5	200.5
		Итого:	200.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	189.5
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	200.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 282 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-100	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

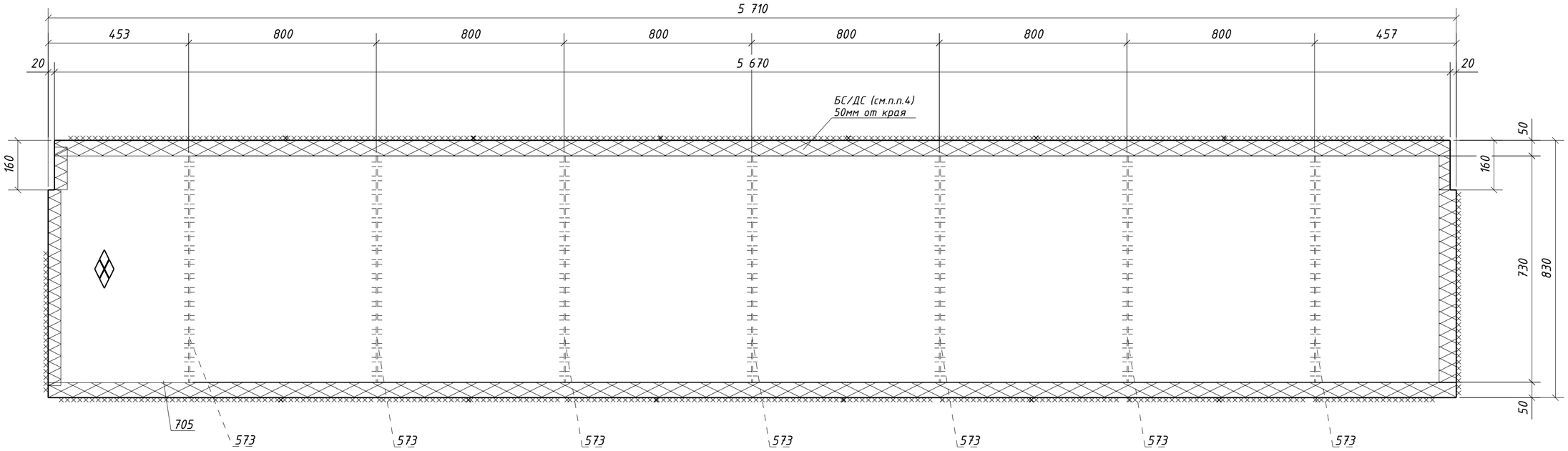
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-101	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	705	1	Риф5*830	5710	197.8	197.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						209.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-101	7	209.7	1467.9
		Итого:	1467.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	68.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	1384.6
		Масса напл. металла:	14.7
		Итого:	1467.9



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 283 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-101	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

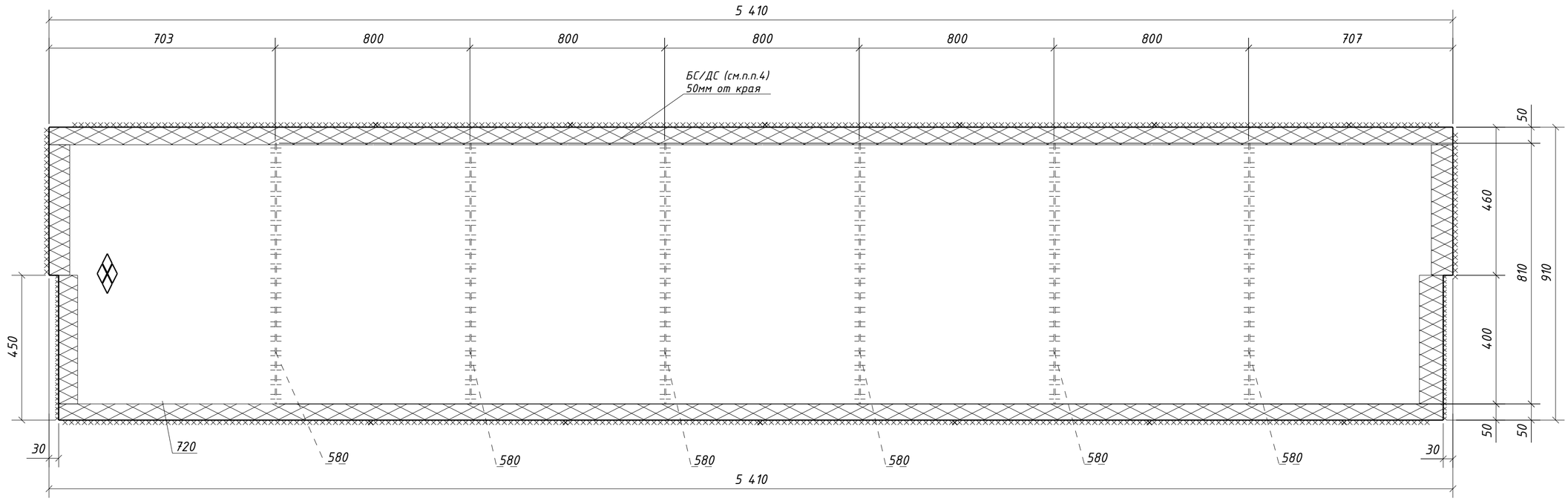
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-102	580	6	-4х60	810	1.5	9.0		С235	
	720	1	Рифб5*910	5410	204.6	204.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						215.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-102	2	215.7	431.4
		Итого:	431.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	18.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	409.2
		Масса напл. металла:	4.2
		Итого:	431.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	284	1

Настил 1Н1-102

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

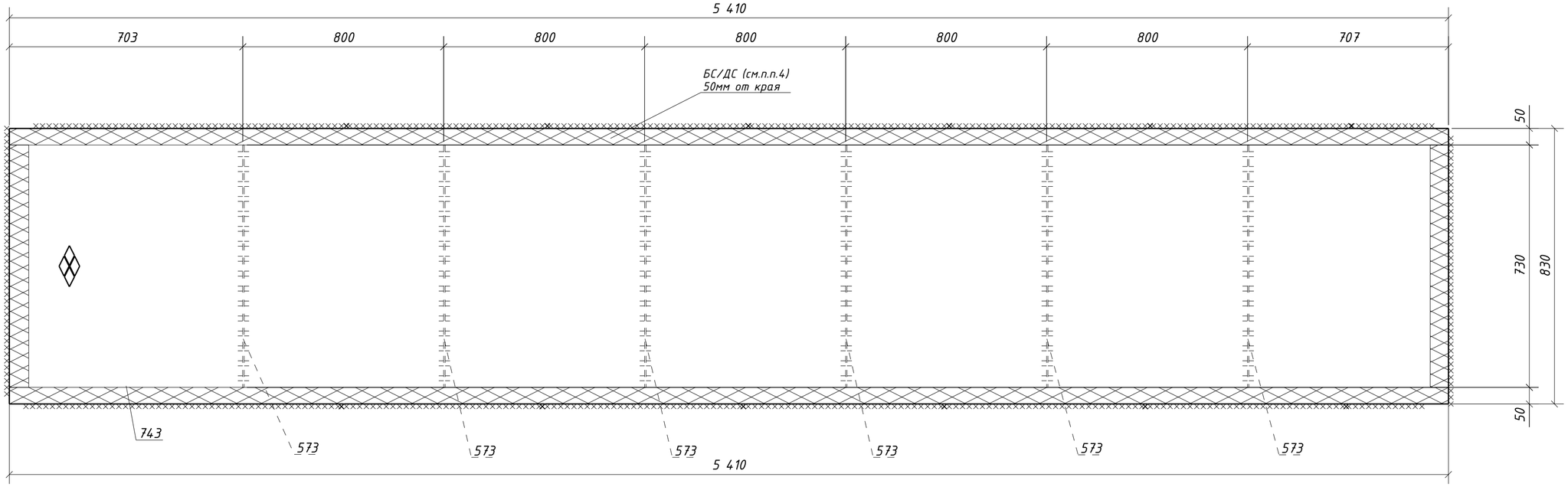
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-103	573	6	-4х60	730	1.4	8.4		С235	
	743	1	Риф5*830	5410	187.7	187.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						198.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-103	2	198.1	396.2
		Итого:	396.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	16.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	375.4
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	396.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р; Лист: 285; Листов: 1	
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-103	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

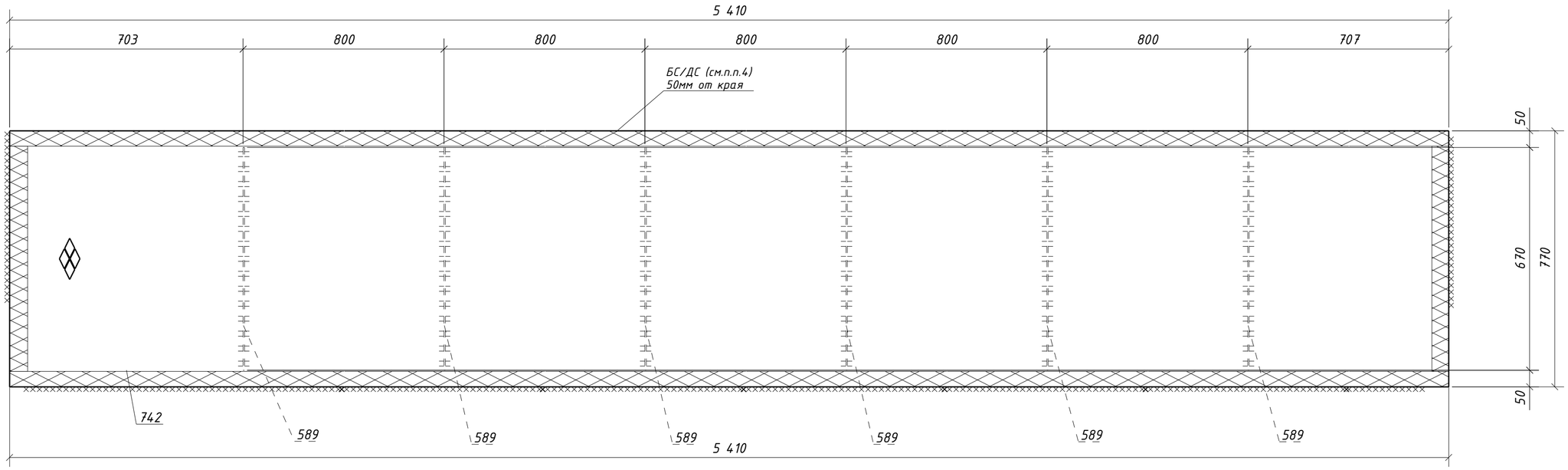
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-104	589	6	-4х60	670	1.3	7.8		С235	
	742	1	Риф5*770	5410	174.1	174.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						183.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-104	1	183.7	183.7
		Итого:	183.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	174.1
		Масса напл. металла:	1.8
		Итого:	183.7



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 286 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-104	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

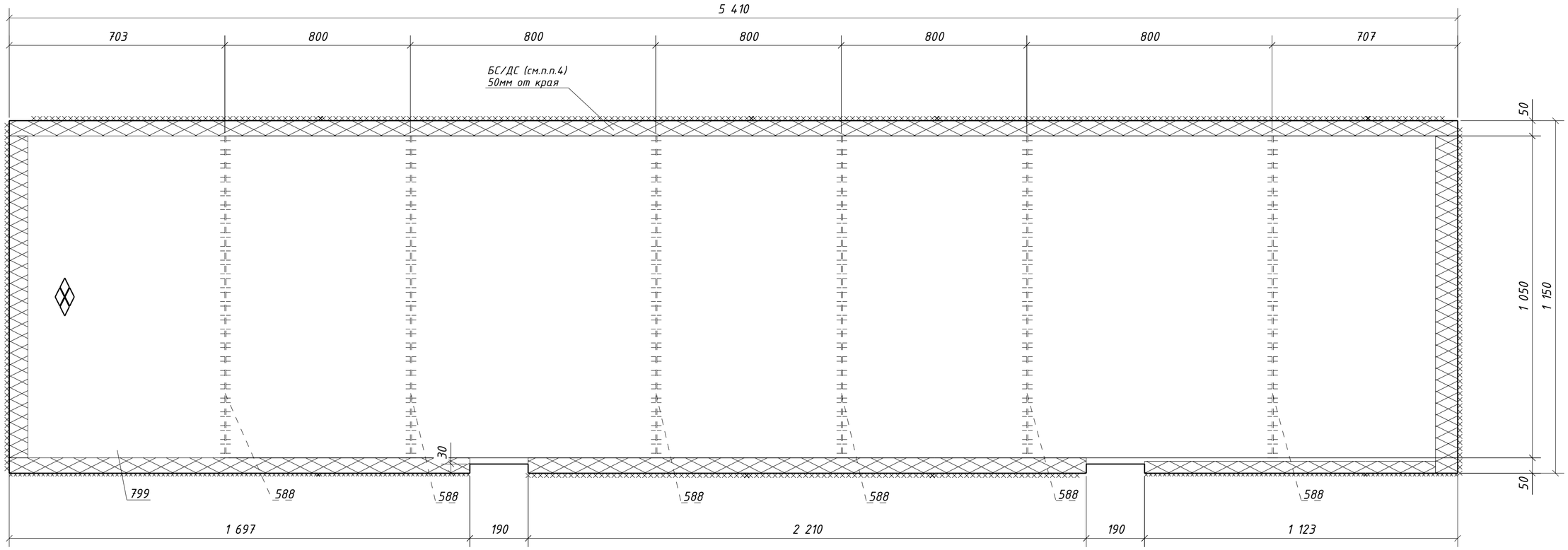
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-105	588	6	-4х60	1050	2.0	12.0		С235	
	799	1	Рифб5*1150	5410	259.6	259.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						274.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-105	1	274.3	274.3
Итого:			274.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	259.6
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.3



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 287 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-105	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

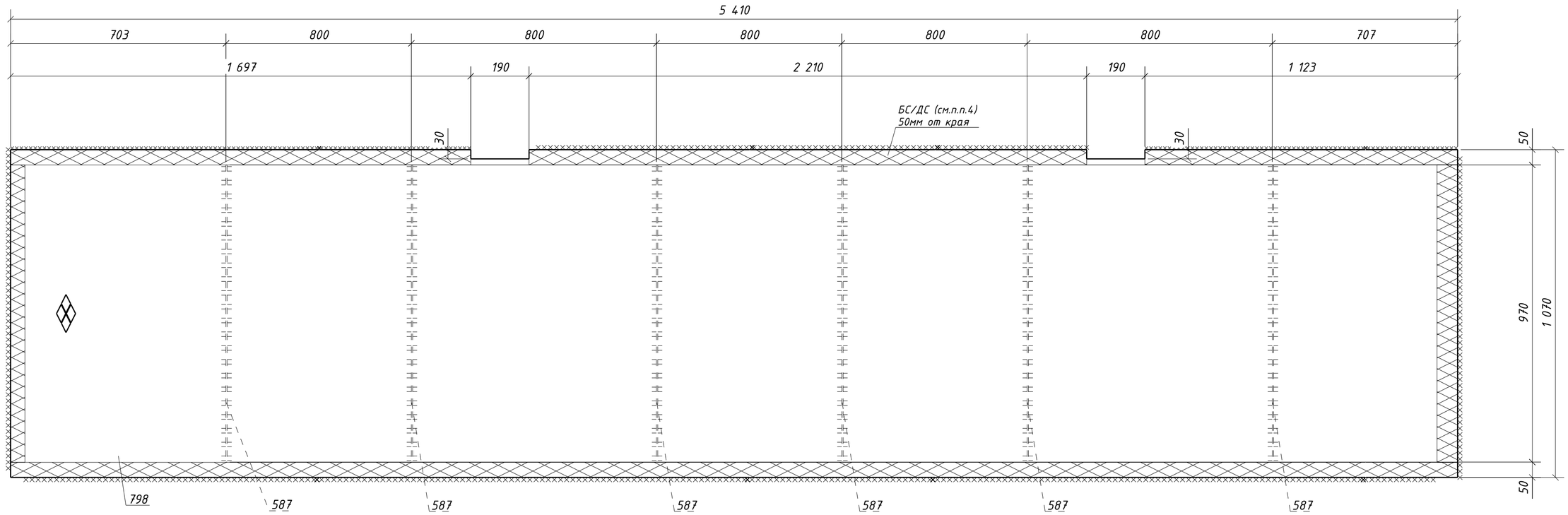
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-106	587	6	-4х60	970	1.8	10.8		С235	
	798	1	Риф5*1070	5410	241.5	241.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						254.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-106	1	254.8	254.8
		Итого:	254.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	241.5
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	254.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	288	1

Настил 1Н1-106

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

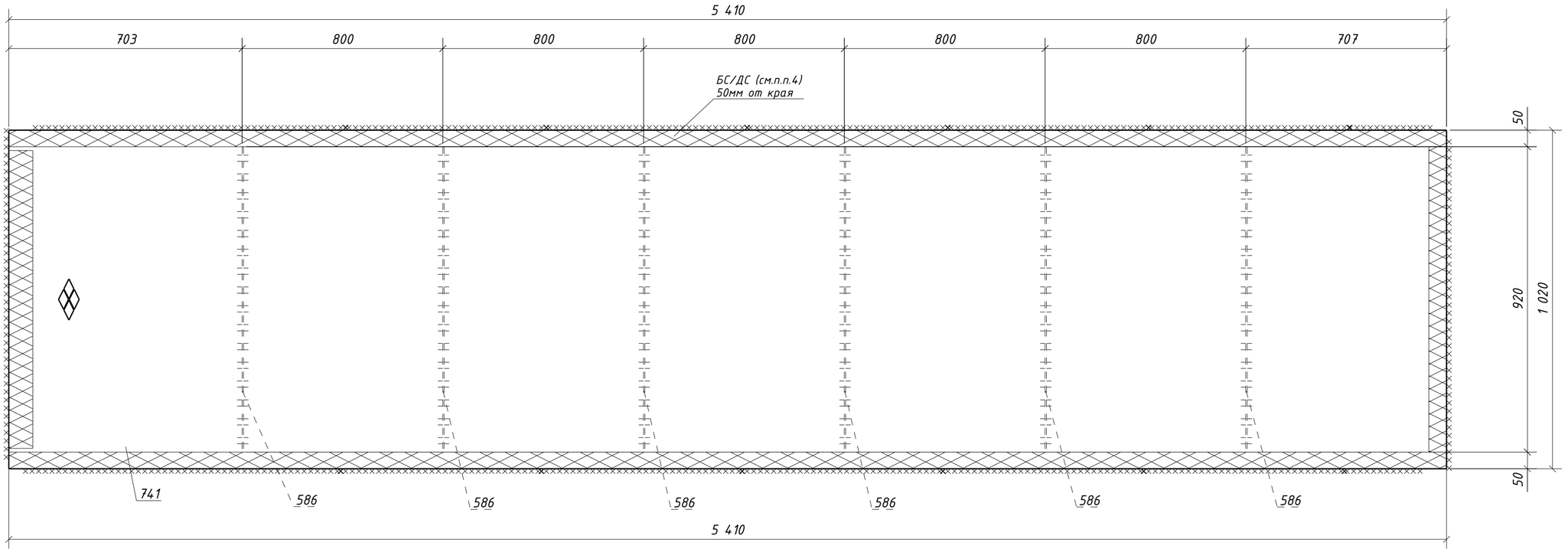
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-107	586	6	-4х60	920	1.7	10.2		С235	
	741	1	Рифб5*1020	5410	230.6	230.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						243.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-107	1	243.2	243.2
		Итого:	243.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.2
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	230.6
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	243.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 289 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-107	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

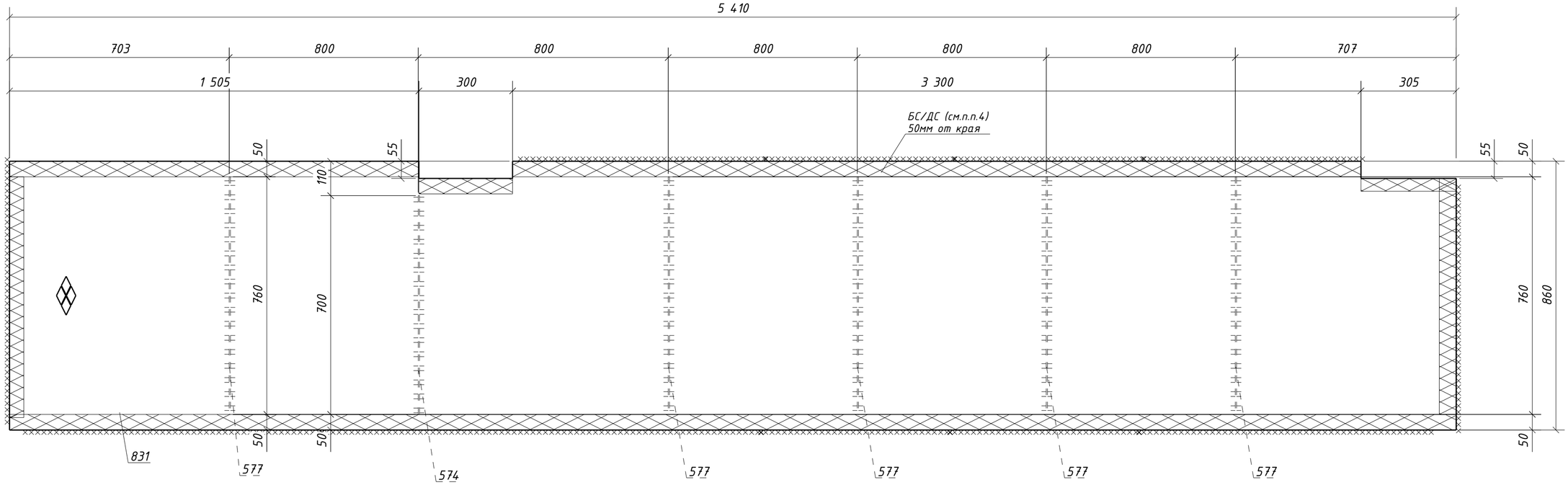
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-108	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	577	5	-4х60	760	1.4	7.0		С235	
	831	1	Риф5*860	5410	193.1	193.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						203.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-108	1	203.4	203.4
		Итого:	203.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.3
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	193.1
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	203.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	290	1

Настил 1Н1-108

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

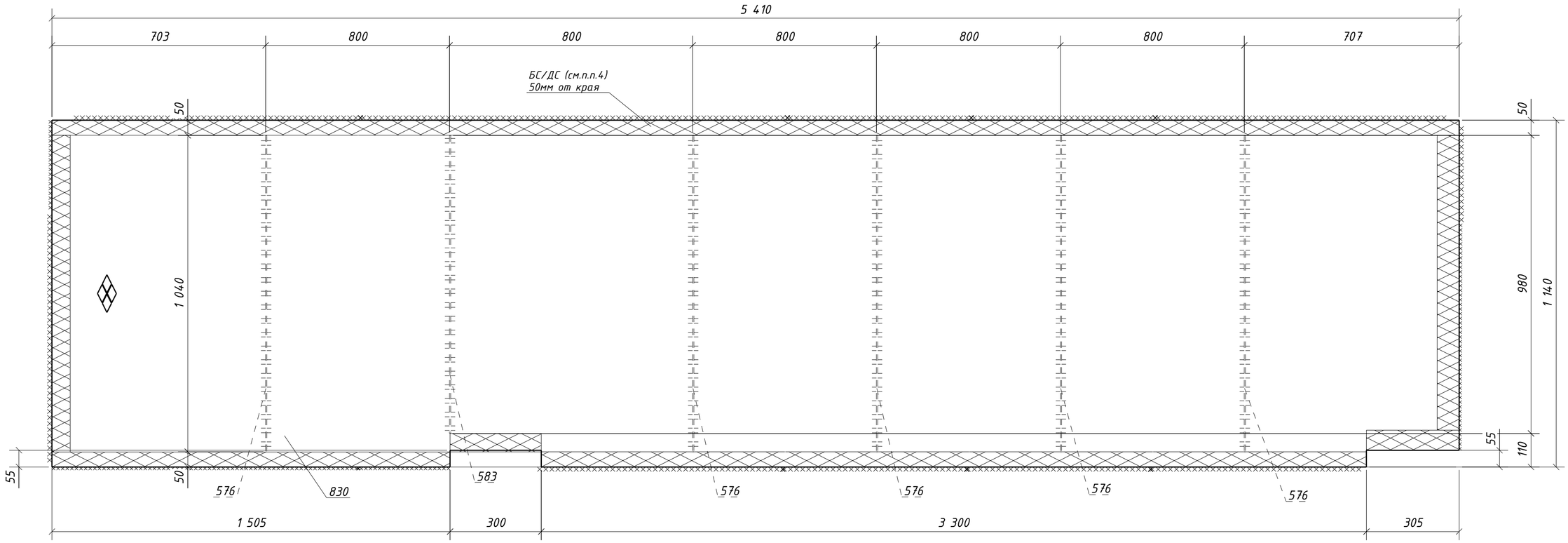
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-109	576	5	-4х60	1040	2.0	10.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	830	1	Риф5*1140	5410	256.4	256.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						270.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-109	1	270.9	270.9
		Итого:	270.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	256.4
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	270.9



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 291 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-109	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

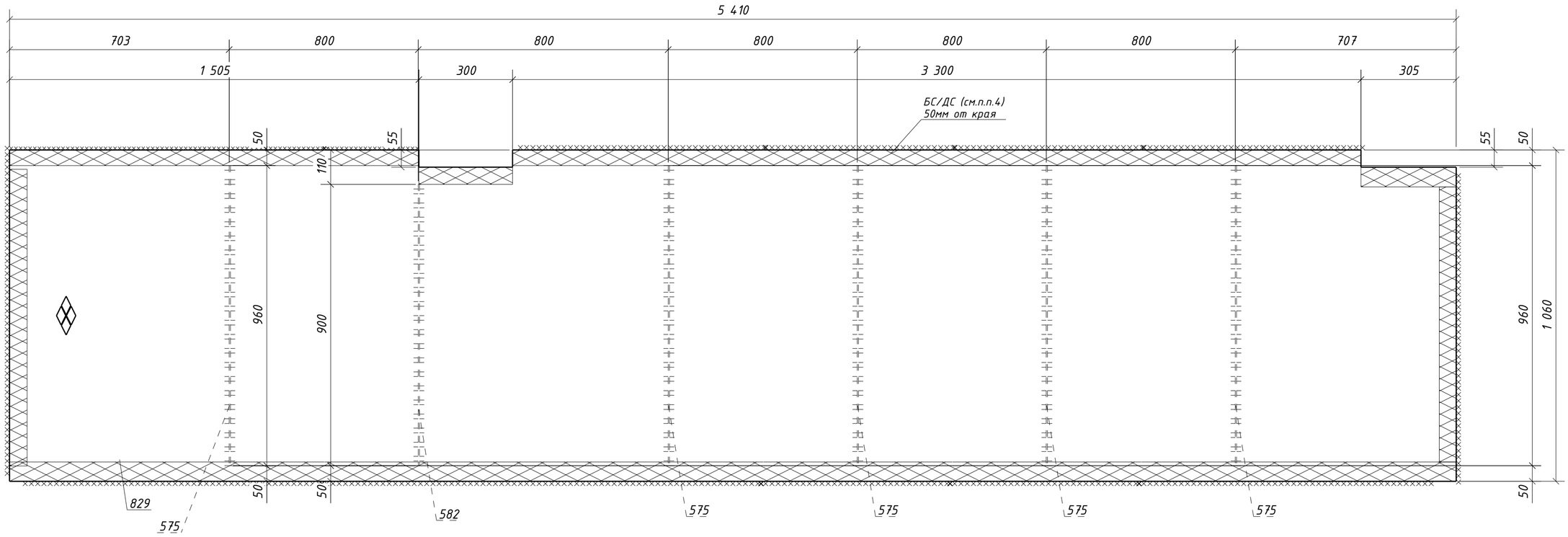
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-110	575	5	-4х60	960	1.8	9.0		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	829	1	Риф5*1060	5410	238.3	238.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						251.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-110	1	251.5	251.5
		Итого:	251.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	238.3
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	251.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 292 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-110	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

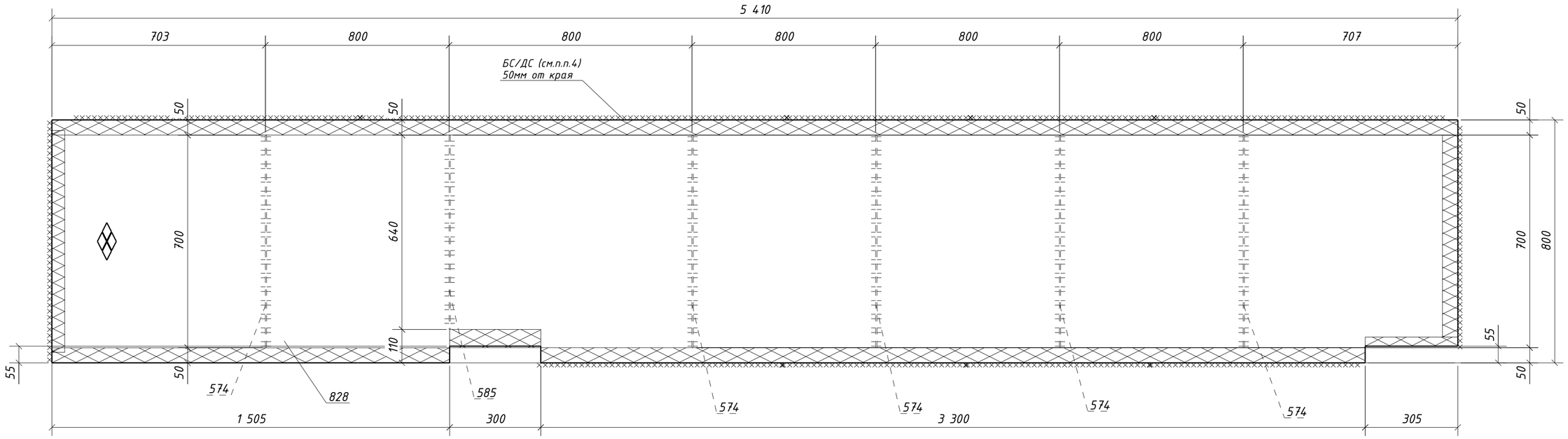
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-111	574	5	-4х60	700	1.3	6.5		С235	
	585	1	-4х60	640	1.2	1.2		С235	
	828	1	Риф5*800	5410	179.5	179.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						189.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-111	1	189.1	189.1
		Итого:	189.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	179.5
		Масса напл. металла:	1.9
		Итого:	189.1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	293	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Настил 1Н1-111

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

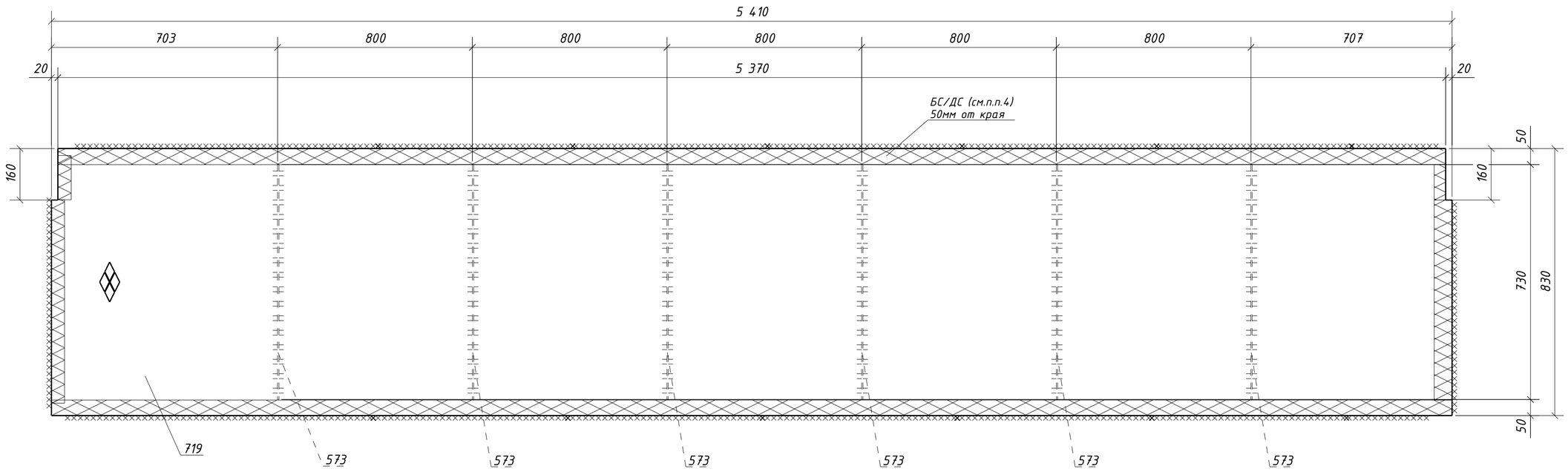
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-112	573	6	-4х60	730	1.4	8.4		С235	
	719	1	Риф5*830	5410	187.4	187.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						197.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-112	2	197.8	395.6
		Итого:	395.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	16.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	374.8
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	395.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	294	1

Настил 1Н1-112

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

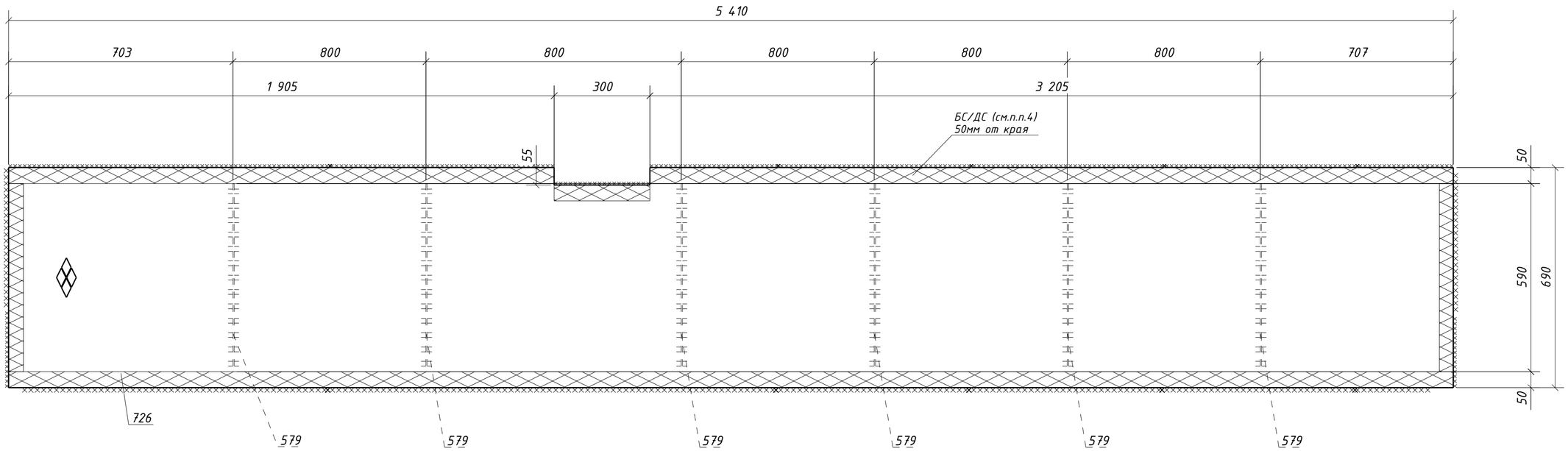
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-113	579	6	-4х60	590	1.1	6.6		С235	
	726	1	Риф5*690	5410	155.3	155.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						163.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-113	1	163.5	163.5
		Итого:	163.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	155.3
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	163.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	295	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-113	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

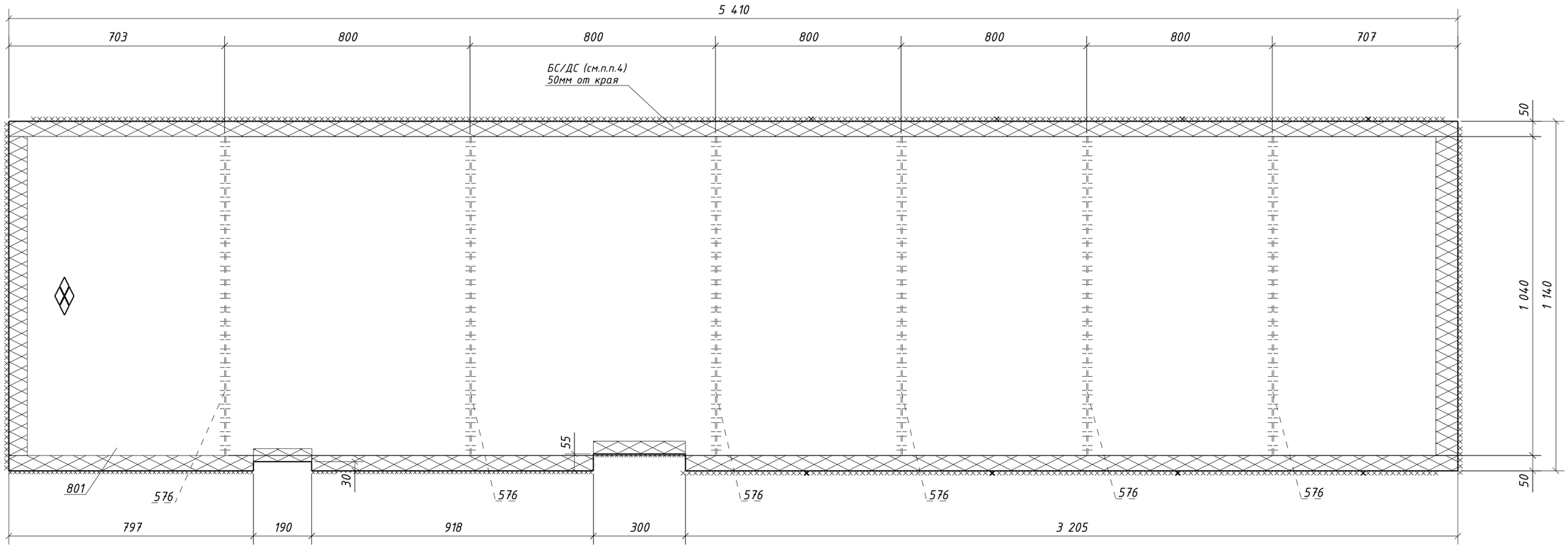
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-114	576	6	-4х60	1040	2.0	12.0		С235	
	801	1	Риф5*1140	5410	256.8	256.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						271.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-114	1	271.5	271.5
		Итого:	271.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	256.8
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	271.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 296 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-114	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

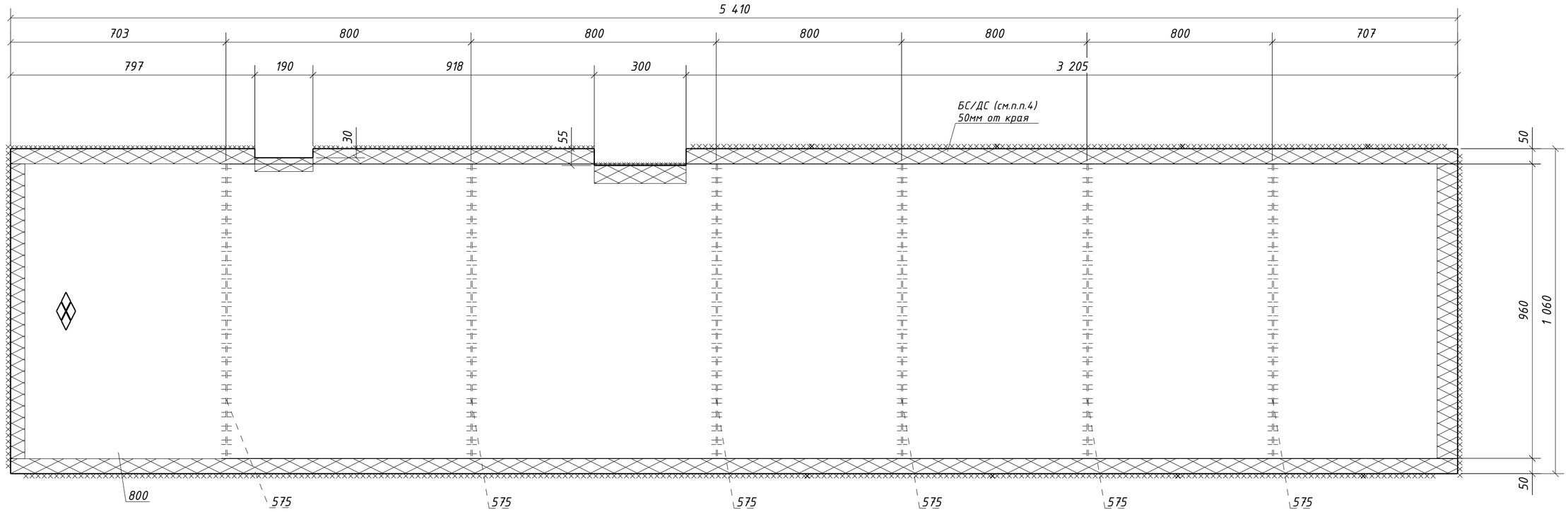
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-115	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	800	1	Риф5*1060	5410	238.7	238.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						252.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-115	1	252.0	252.0
		Итого:	252.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	238.7
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	252.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	297	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-115	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

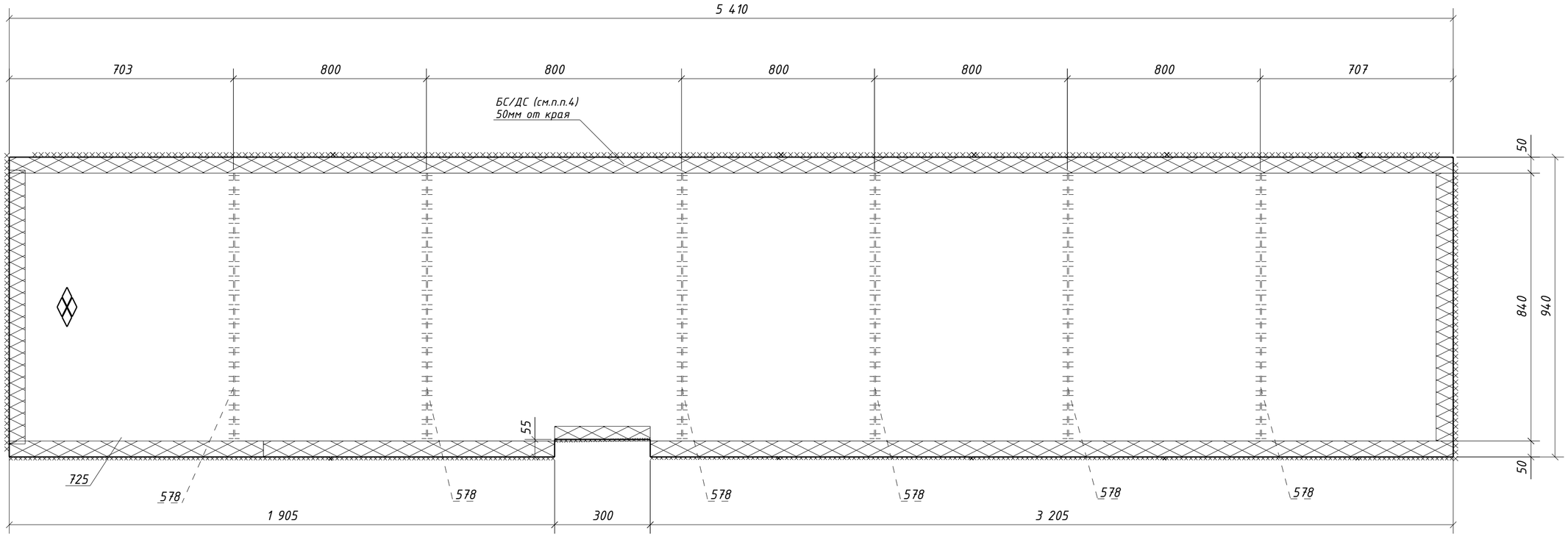
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-116	578	6	-4х60	840	1.6	9.6		С235	
	725	1	Риф5*940	5410	211.8	211.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						223.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-116	1	223.6	223.6
		Итого:	223.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	211.8
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	223.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 298 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-116	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

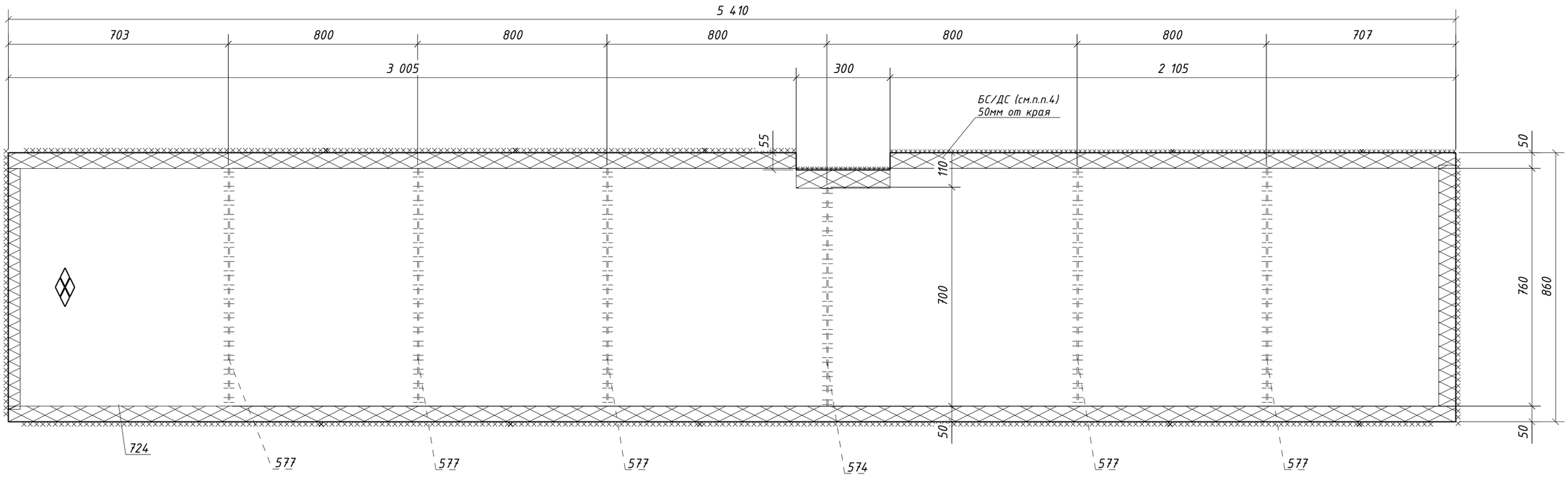
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-117	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	577	5	-4х60	760	1.4	7.0		С235	
	724	1	Риф5*860	5410	193.8	193.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						204.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-117	1	204.1	204.1
		Итого:	204.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.3
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	193.8
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	204.1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	299	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-117	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

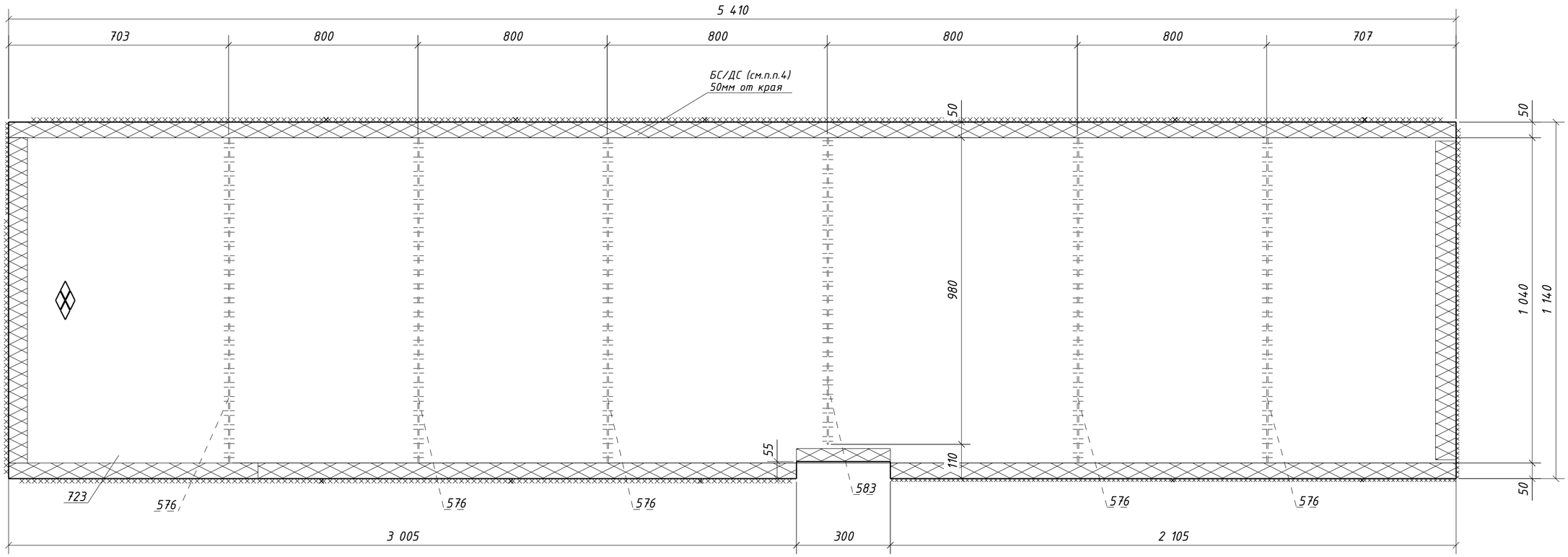
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-118	576	5	-4х60	1040	2.0	10.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	723	1	Риф5*1140	5410	257.1	257.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						271.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-118	1	271.6	271.6
Итого:			271.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	257.1
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			271.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 300 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-118	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

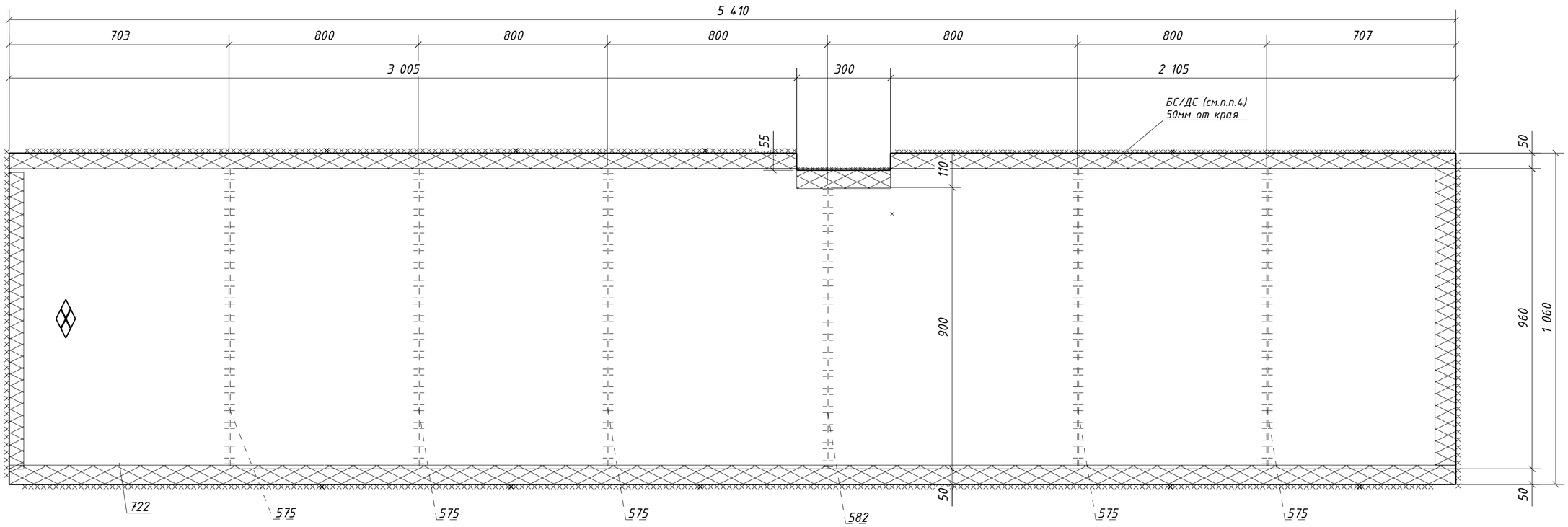
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-119	575	5	-4х60	960	1.8	9.0		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	722	1	Риф5*1060	5410	239.0	239.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						252.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-119	1	252.2	252.2
		Итого:	252.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	239.0
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	252.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 301 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-119	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

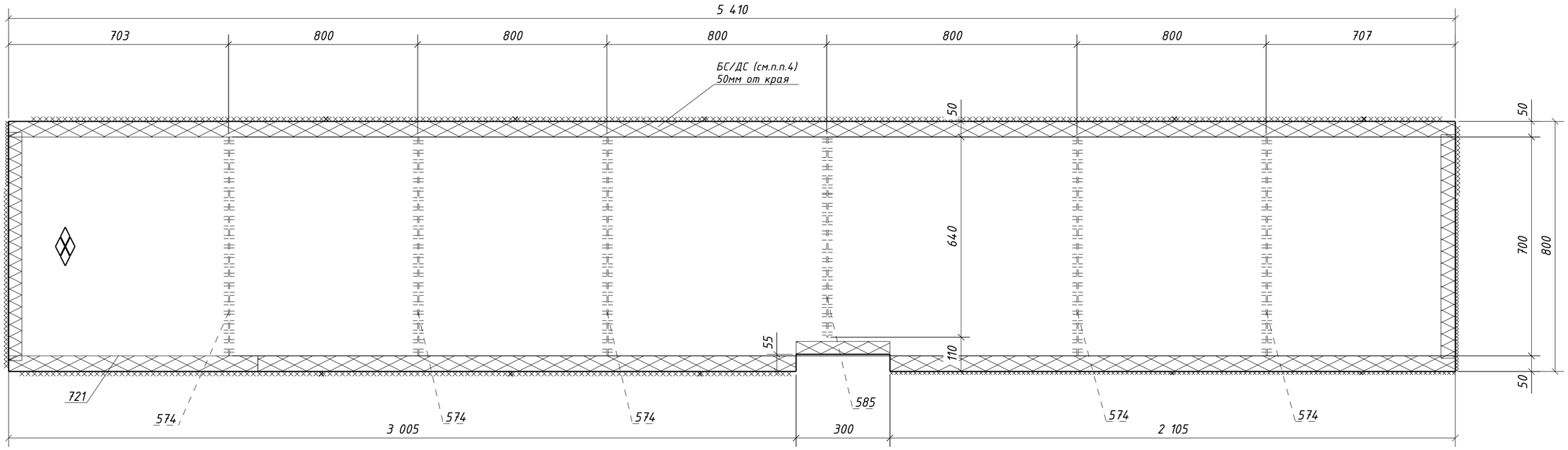
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-120	574	5	-4х60	700	1.3	6.5		С235	
	585	1	-4х60	640	1.2	1.2		С235	
	721	1	Риф5*800	5410	180.2	180.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						189.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-120	1	189.8	189.8
		Итого:	189.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.7
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	180.2
		Масса напл. металла:	1.9
		Итого:	189.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 302	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-120	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

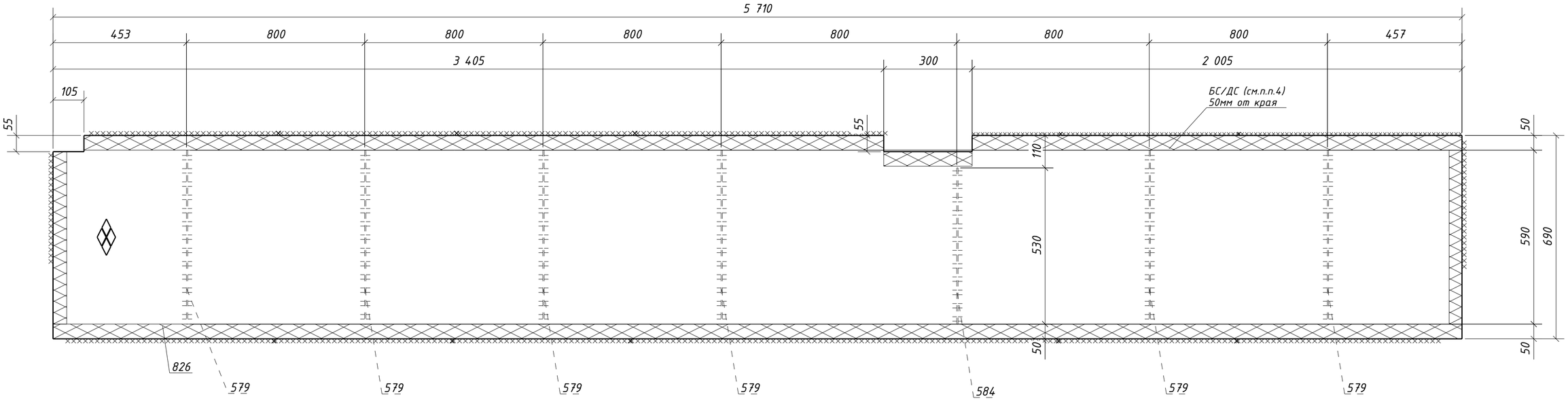
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-121	579	6	-4х60	590	1.1	6.6		С235	
	584	1	-4х60	530	1.0	1.0		С235	
	826	1	Риф5*690	5710	163.7	163.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						173.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-121	2	173.0	346.0
		Итого:	346.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	15.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	327.4
		Масса напл. металла:	3.4
		Итого:	346.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	303	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-121	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

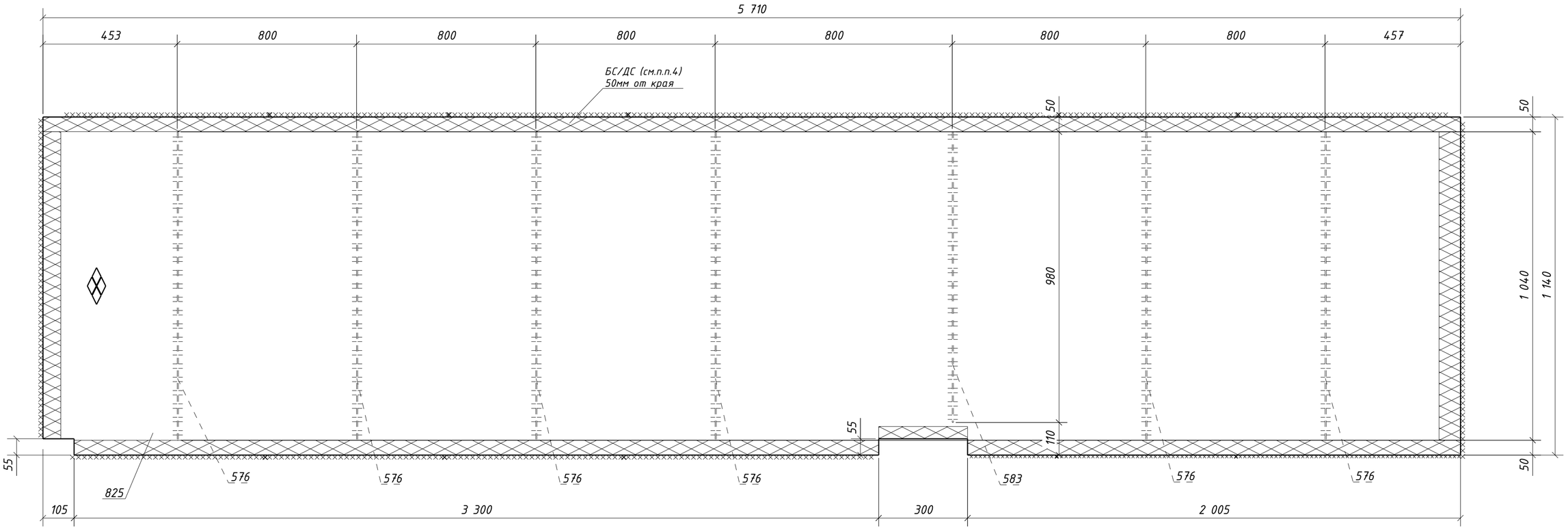
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-122	576	6	-4х60	1040	2.0	12.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	825	1	Риф5*1140	5710	271.1	271.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8						287.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-122	2	287.7	575.4
Итого:			575.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	542.2
Масса напл. металла:			5.6
Итого:			575.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	304	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-122	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

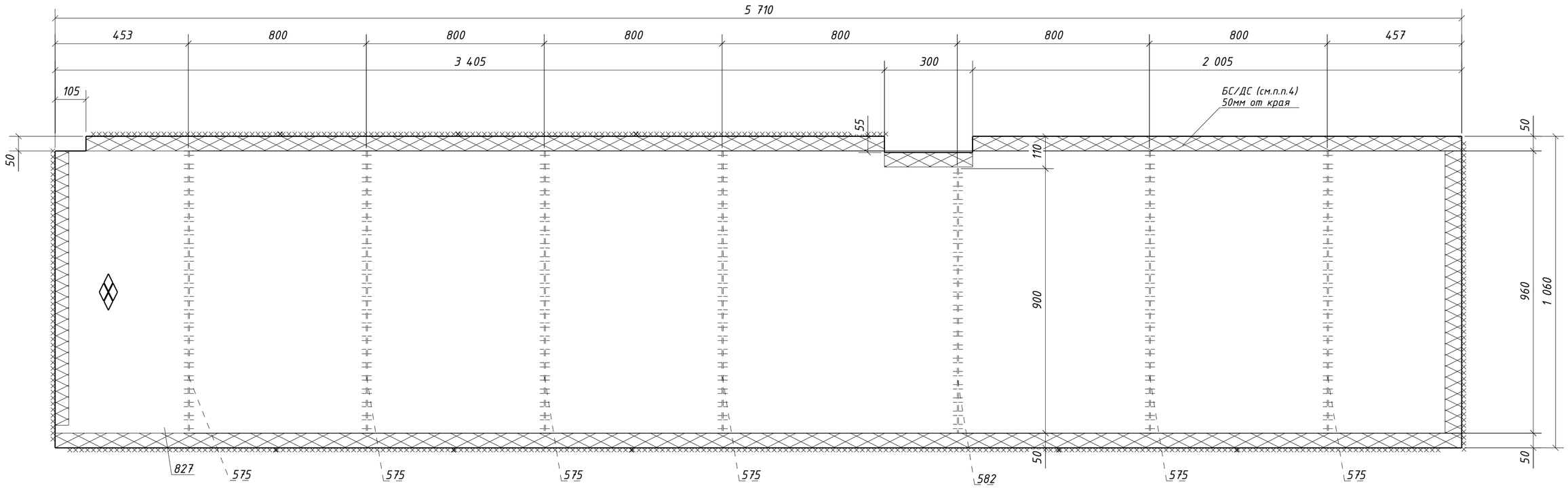
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-123	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	827	1	Риф5*1060	5710	252.1	252.1		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-123	1	267.2	267.2
Итого:			267.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.5
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	252.1
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			267.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	305	1

Настил 1Н1-123

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

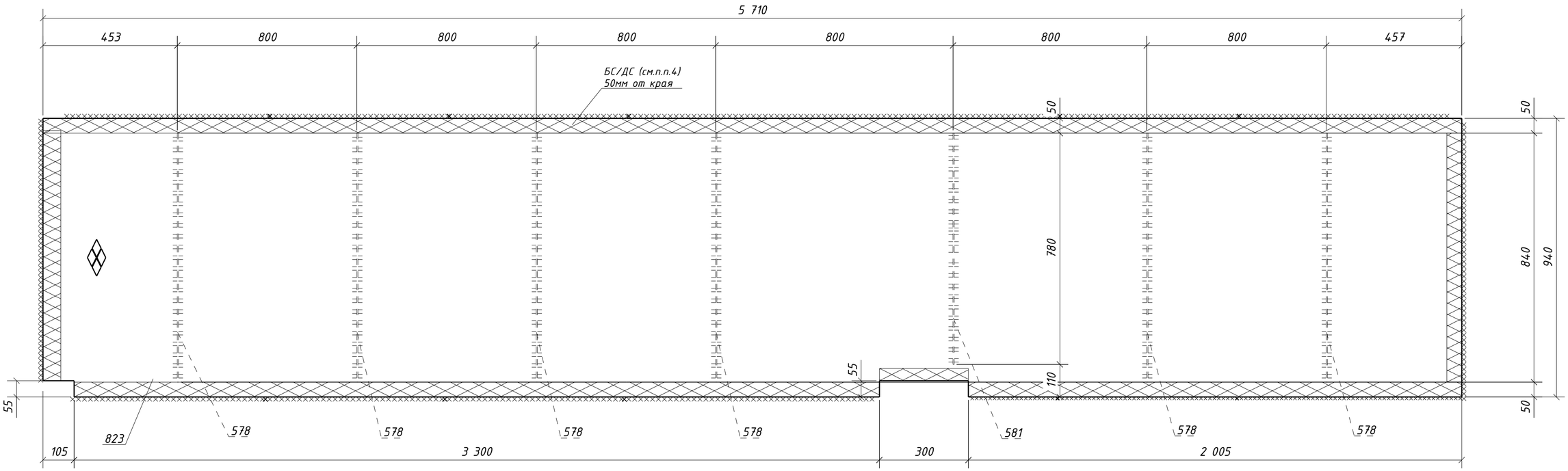
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-124	578	6	-4х60	840	1.6	9.6		С235	
	581	1	-4х60	780	1.5	1.5		С235	
	823	1	Риф5*940	5710	223.4	223.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						236.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-124	2	236.8	473.6
Итого:			473.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	22.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	446.8
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			473.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 306 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-124	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

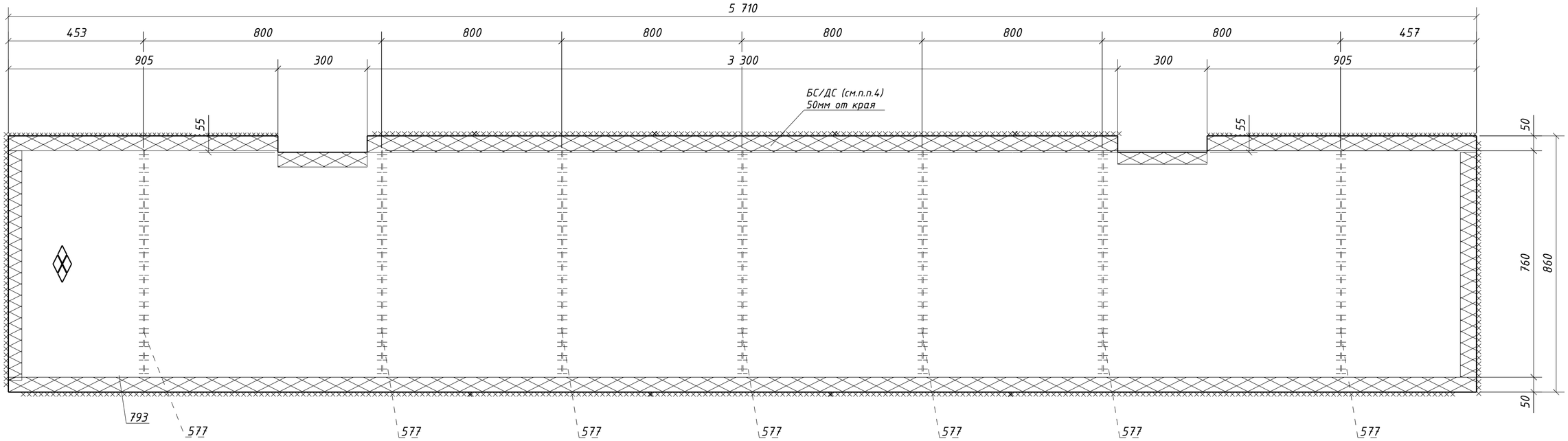
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-125	577	7	-4х60	760	1.4	9.8		С235	
	793	1	Риф5*860	5710	203.9	203.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						215.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-125	2	215.8	431.6
		Итого:	431.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	407.8
		Масса напл. металла:	4.2
		Итого:	431.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 307 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-125	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

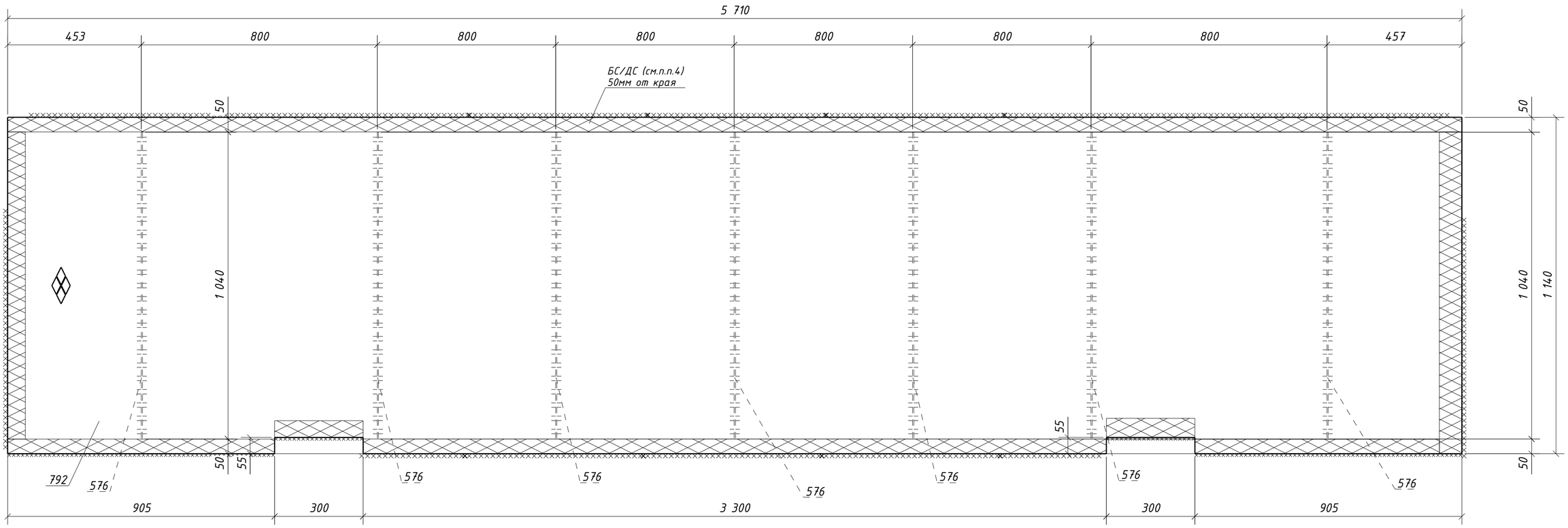
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-126	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235	
	792	1	Риф5*1140	5710	270.7	270.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8						287.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-126	2	287.5	575.0
		Итого:	575.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	541.4
		Масса напл. металла:	5.6
		Итого:	575.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 308 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-126	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

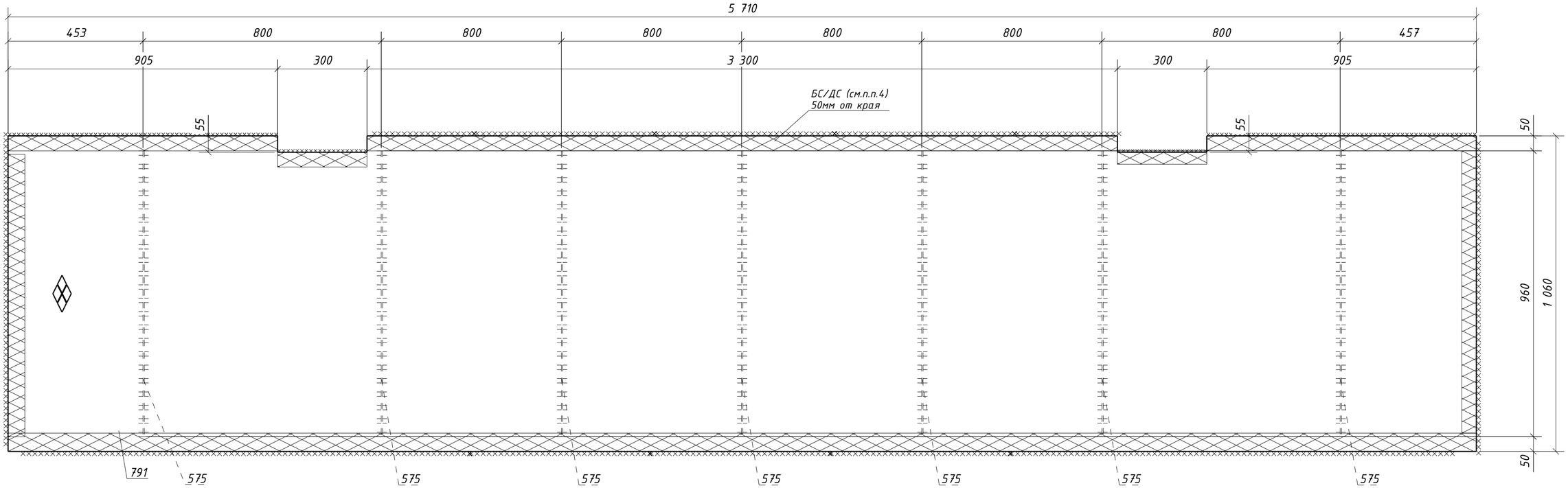
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-127	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235	
	791	1	Риф5*1060	5710	251.6	251.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						266.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-127	2	266.8	533.6
		Итого:	533.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	503.2
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	533.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	309	1

Настил 1Н1-127

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

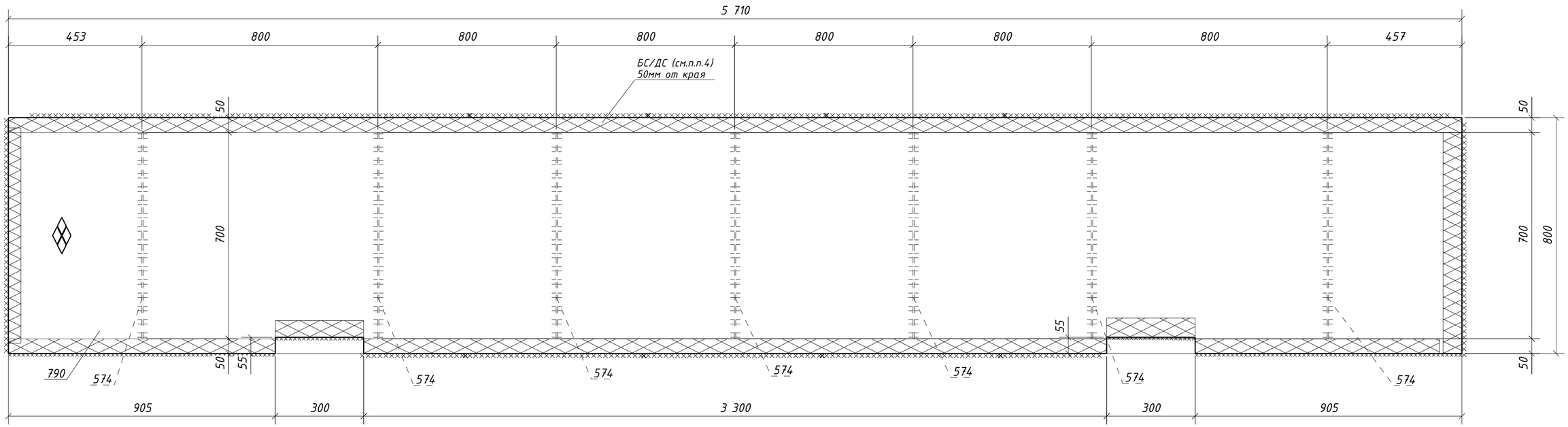
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-128	574	7	-4х60	700	1.3	9.1		С235	
	790	1	Риф5*800	5710	189.5	189.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						200.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-128	2	200.6	401.2
		Итого:	401.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	18.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	379.0
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	401.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 310 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-128	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

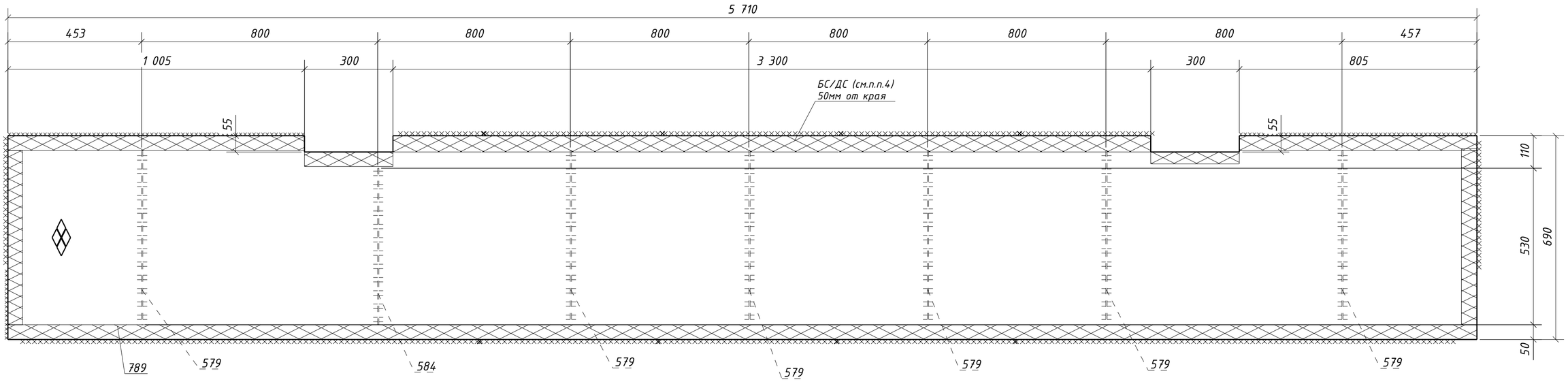
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-129	579	6	-4х60	590	1.1	6.6		С235	
	584	1	-4х60	530	1.0	1.0		С235	
	789	1	Риф5*690	5710	163.3	163.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						172.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-129	2	172.6	345.2
		Итого:	345.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	15.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	326.6
		Масса напл. металла:	3.4
		Итого:	345.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	311	1
Настил 1Н1-129	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

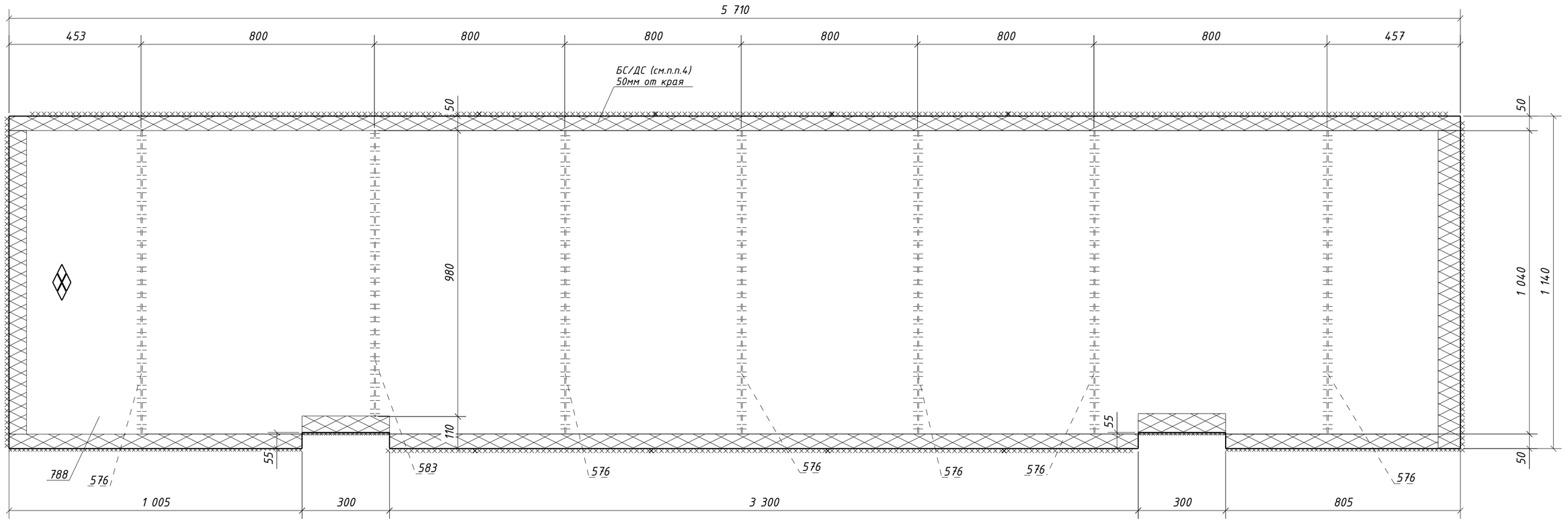
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-130	576	6	-4х60	1040	2.0	12.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	788	1	Риф5*1140	5710	270.7	270.7		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8						287.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-130	2	287.3	574.6
		Итого:	574.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	541.4
		Масса напл. металла:	5.6
		Итого:	574.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	312	1
Настил 1Н1-130	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

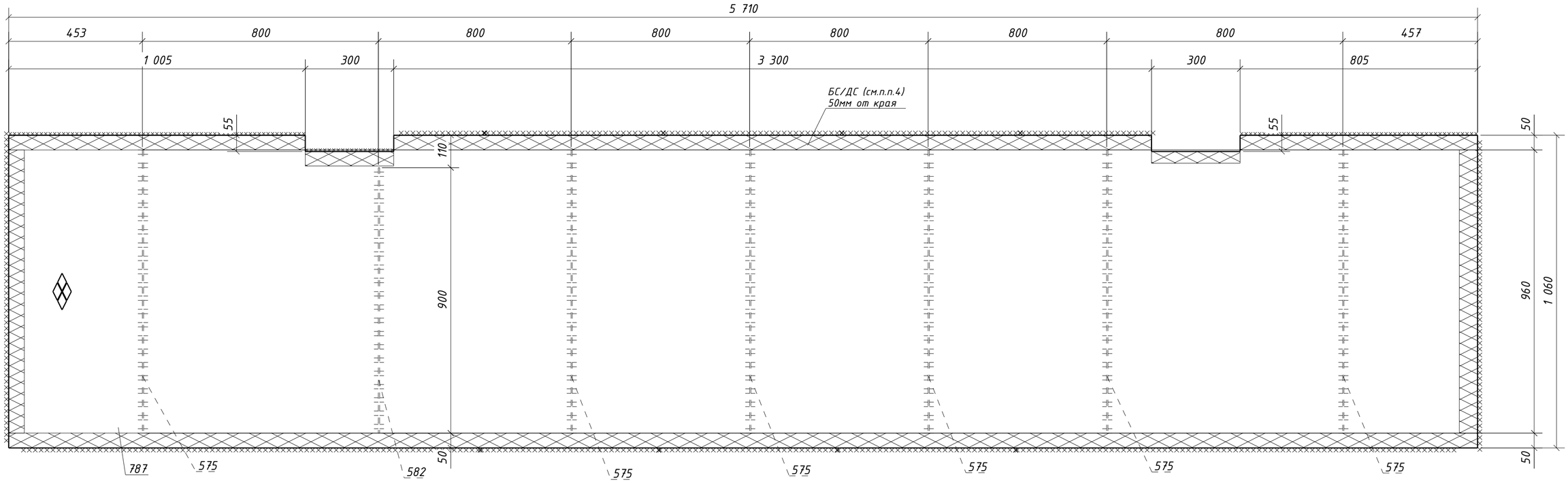
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-131	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	787	1	Риф5*1060	5710	251.6	251.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						266.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-131	2	266.7	533.4
		Итого:	533.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	25.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	503.2
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	533.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	313	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-131	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

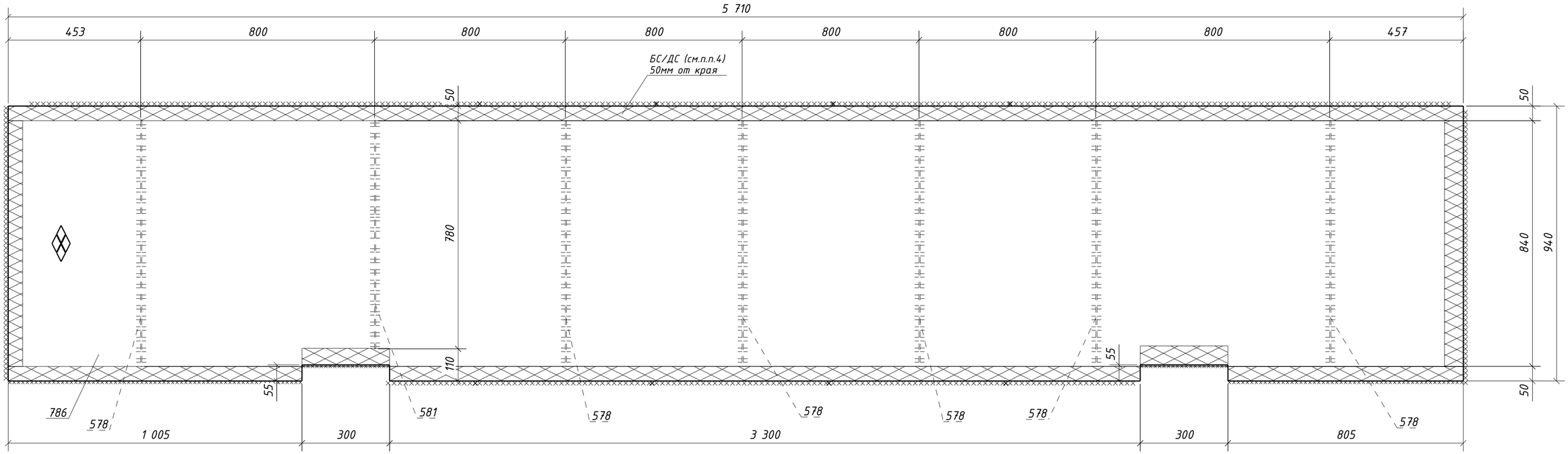
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-132	578	6	-4х60	840	1.6	9.6		С235	
	581	1	-4х60	780	1.5	1.5		С235	
	786	1	Риф5*940	5710	222.9	222.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						236.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-132	2	236.3	472.6
		Итого:	472.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	22.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	445.8
		Масса напл. металла:	4.6
		Итого:	472.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	314	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-132	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

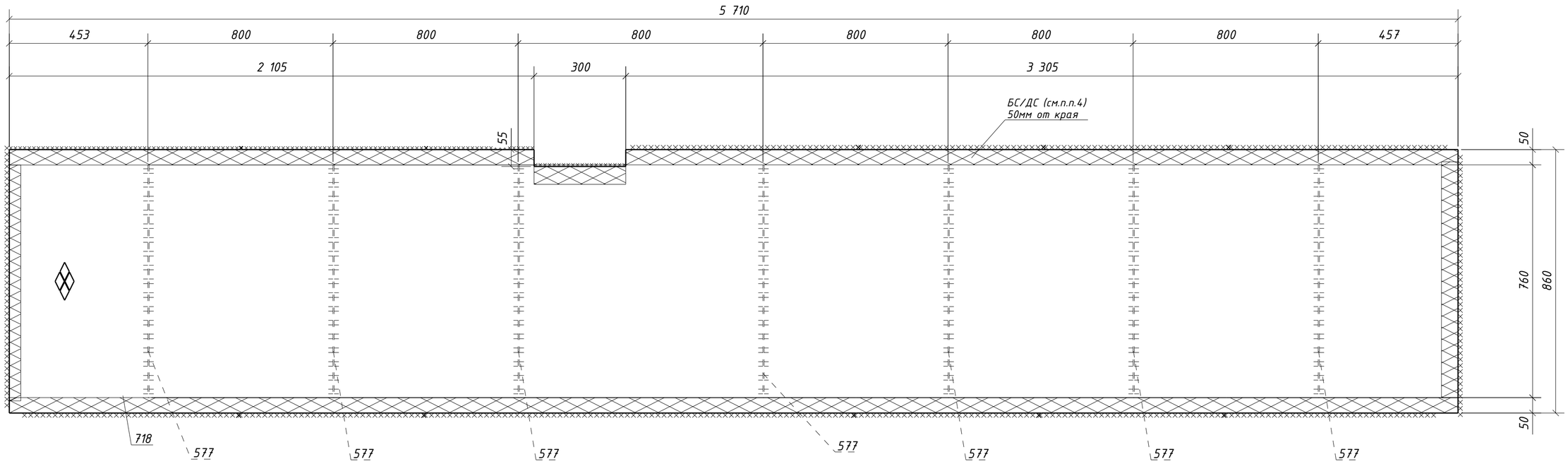
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-133	577	7	-4х60	760	1.4	9.8		С235	
	718	1	Риф5*860	5710	204.5	204.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						216.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-133	2	216.4	432.8
		Итого:	432.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	409.0
		Масса напл. металла:	4.2
		Итого:	432.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	315	1

Настил 1Н1-133

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

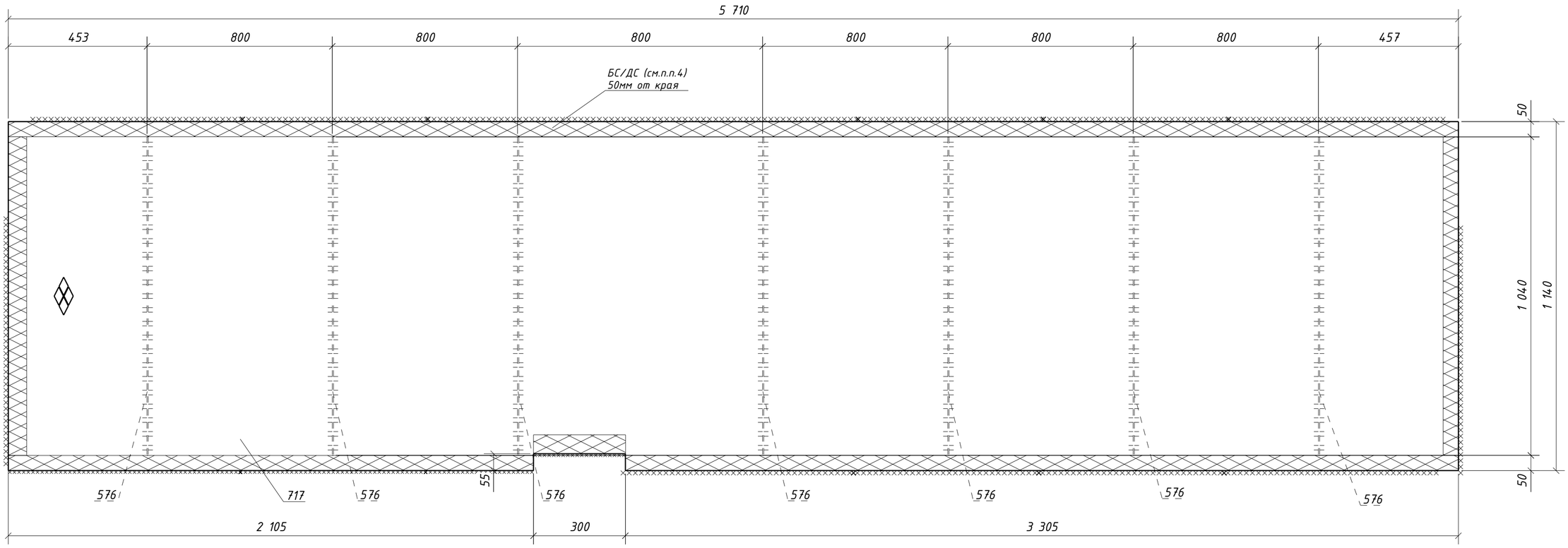
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-134	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235	
	717	1	Риф5*1140	5710	271.4	271.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						288.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-134	2	288.3	576.6
Итого:			576.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	542.8
Масса напл. металла:			5.8
Итого:			576.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	316	1

Настил 1Н1-134

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

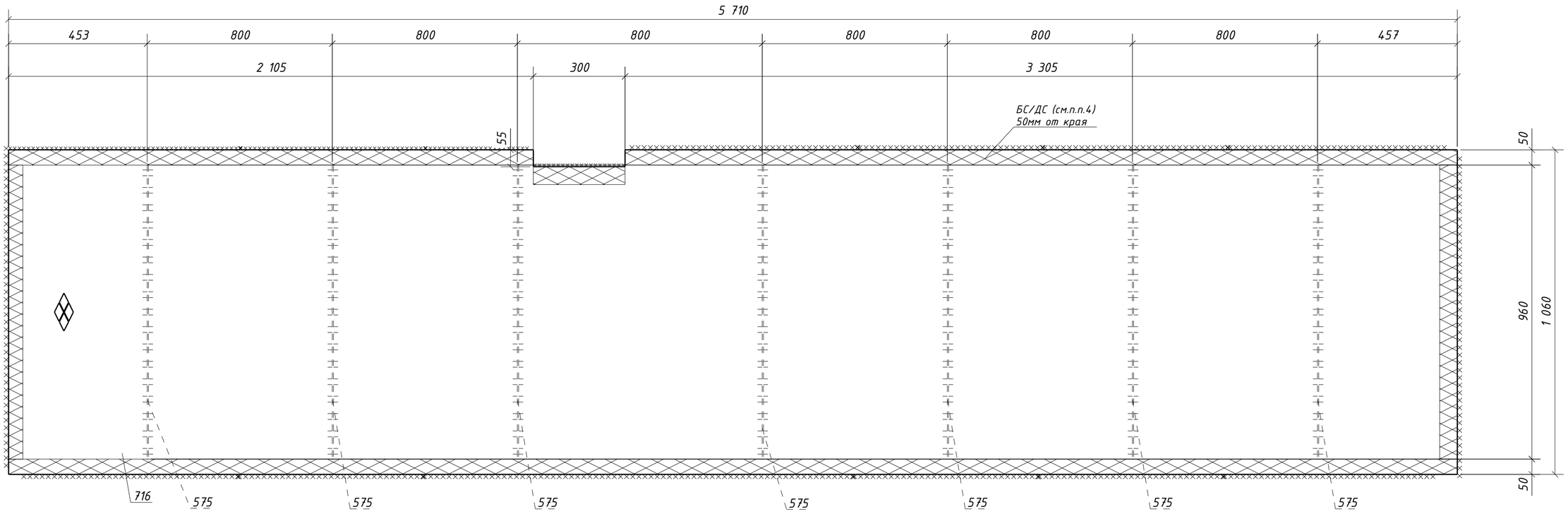
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-135	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235	
	716	1	Риф5*1060	5710	252.3	252.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-135	2	267.5	535.0
		Итого:	535.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	504.6
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	535.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	317	1

Настил 1Н1-135

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

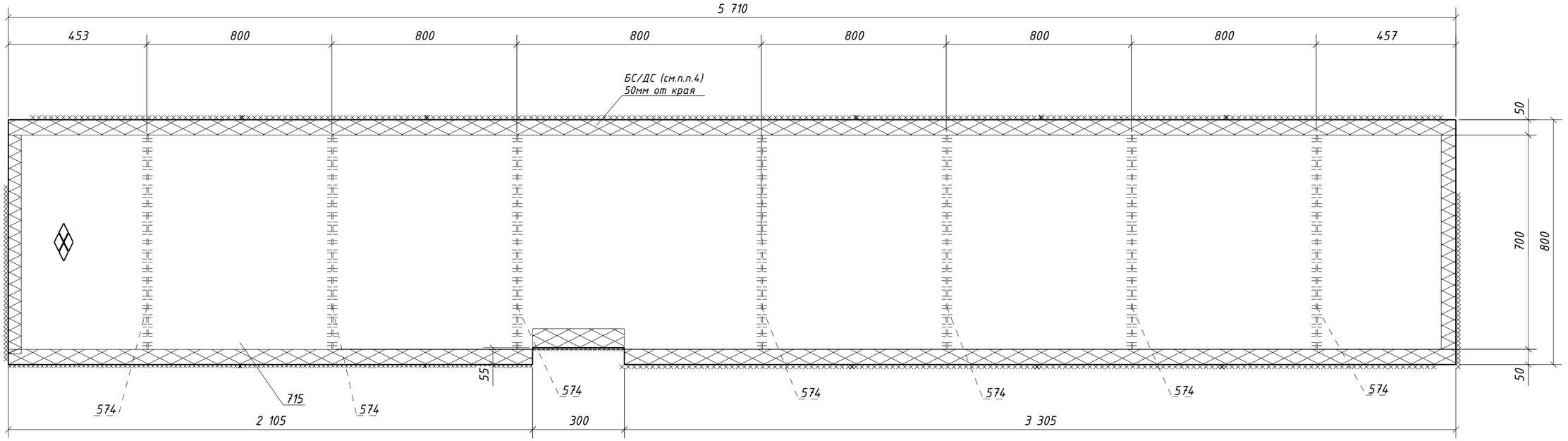
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-136	574	7	-4х60	700	1.3	9.1		С235	
	715	1	Риф5*800	5710	190.2	190.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						201.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-136	2	201.3	402.6
		Итого:	402.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	18.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	380.4
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	402.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 318	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-136	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

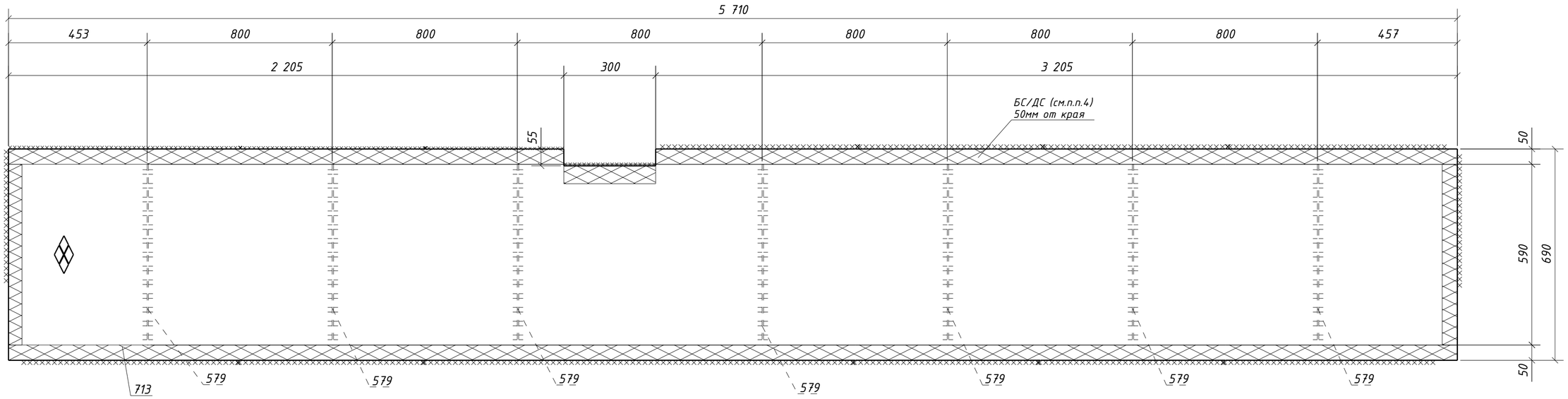
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-137	579	7	-4х60	590	1.1	7.7		С235	
	713	1	Рифб5*690	5710	164.0	164.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						173.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-137	2	173.4	346.8
		Итого:	346.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	15.4
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	328.0
		Масса напл. металла:	3.4
		Итого:	346.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 319 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-137	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

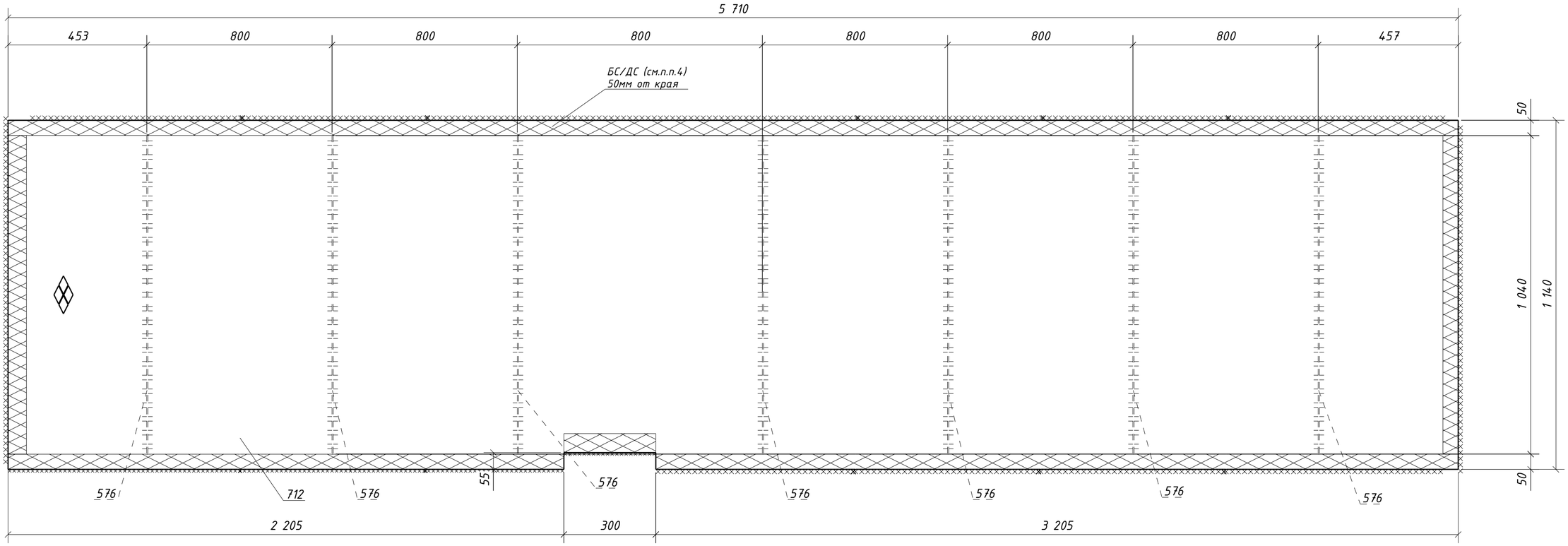
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-138	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235	
	712	1	Риф5*1140	5710	271.4	271.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						288.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-138	2	288.3	576.6
		Итого:	576.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	542.8
		Масса напл. металла:	5.8
		Итого:	576.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 320 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-138	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

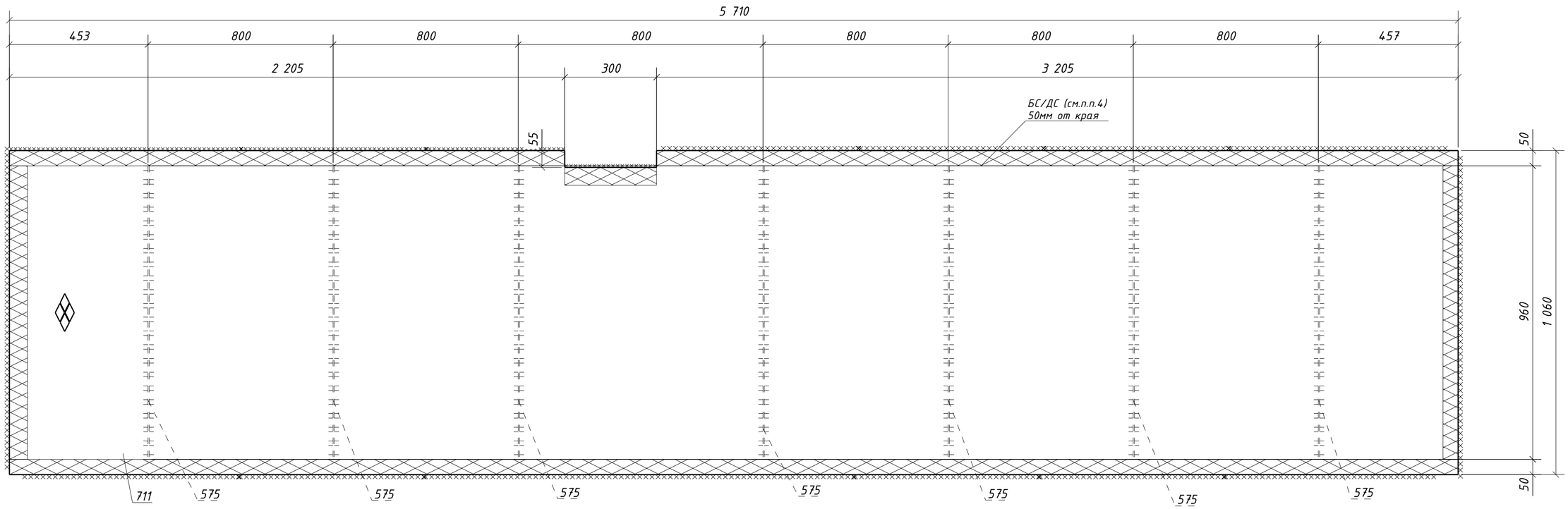
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-139	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235	
	711	1	Риф5*1060	5710	252.3	252.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-139	2	267.5	535.0
		Итого:	535.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	504.6
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	535.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 321 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-139	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

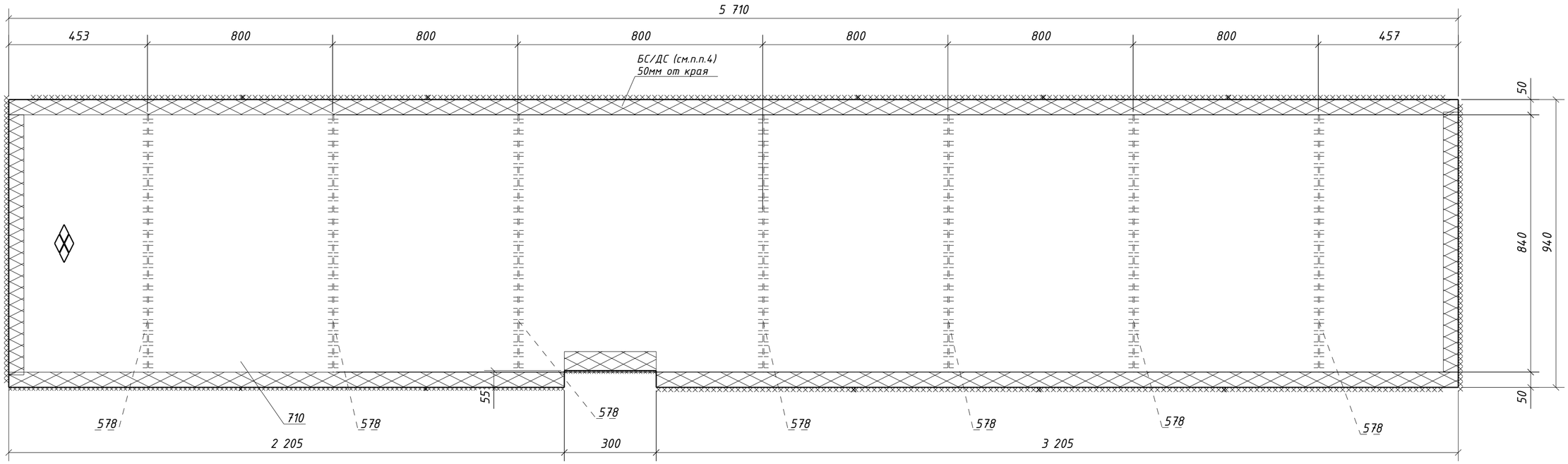
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-140	578	7	-4х60	840	1.6	11.2		С235	
	710	1	Риф5*940	5710	223.6	223.6		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						237.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-140	2	237.1	474.2
		Итого:	474.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	22.4
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	447.2
		Масса напл. металла:	4.6
		Итого:	474.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 322 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-140	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

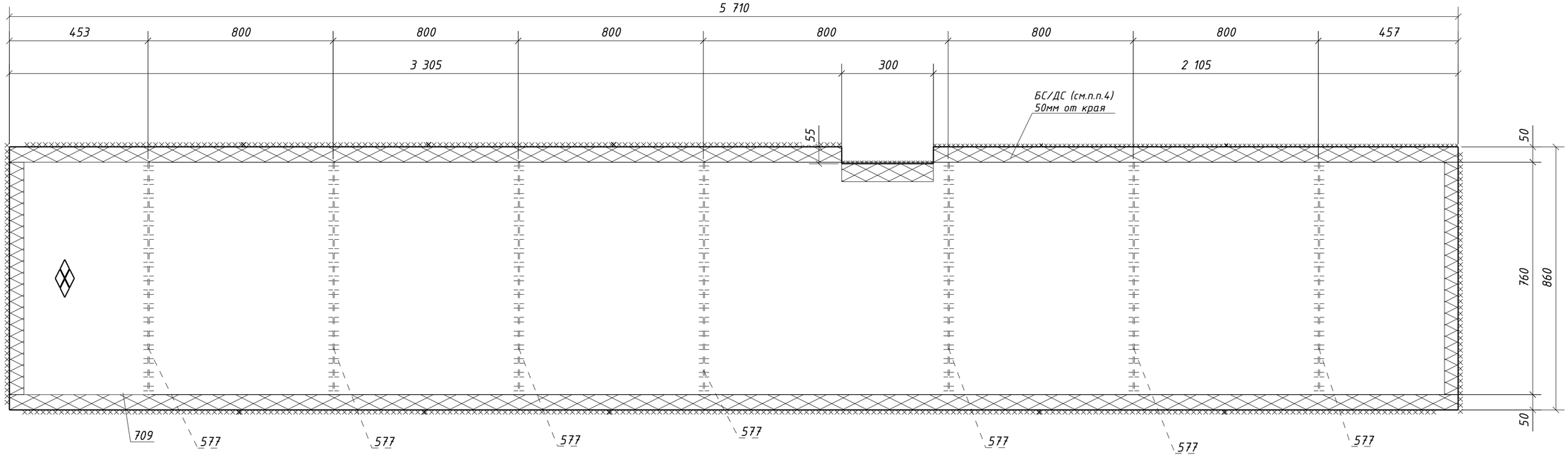
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-141	577	7	-4х60	760	1.4	9.8		С235	
	709	1	Риф5*860	5710	204.5	204.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						216.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-141	2	216.4	432.8
		Итого:	432.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	409.0
		Масса напл. металла:	4.2
		Итого:	432.8



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	323	1

Настил 1Н1-141

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

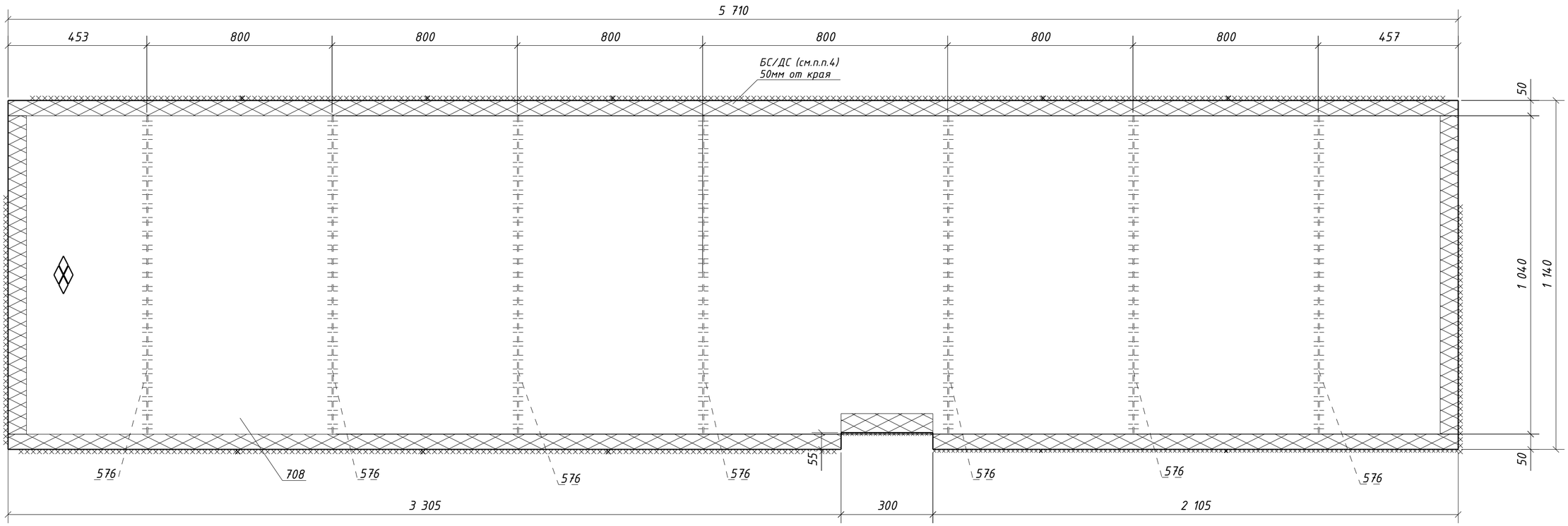
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-142	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235	
	708	1	Риф5*1140	5710	271.4	271.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						288.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-142	2	288.3	576.6
		Итого:	576.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	28.0
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	542.8
		Масса напл. металла:	5.8
		Итого:	576.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 324 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-142	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

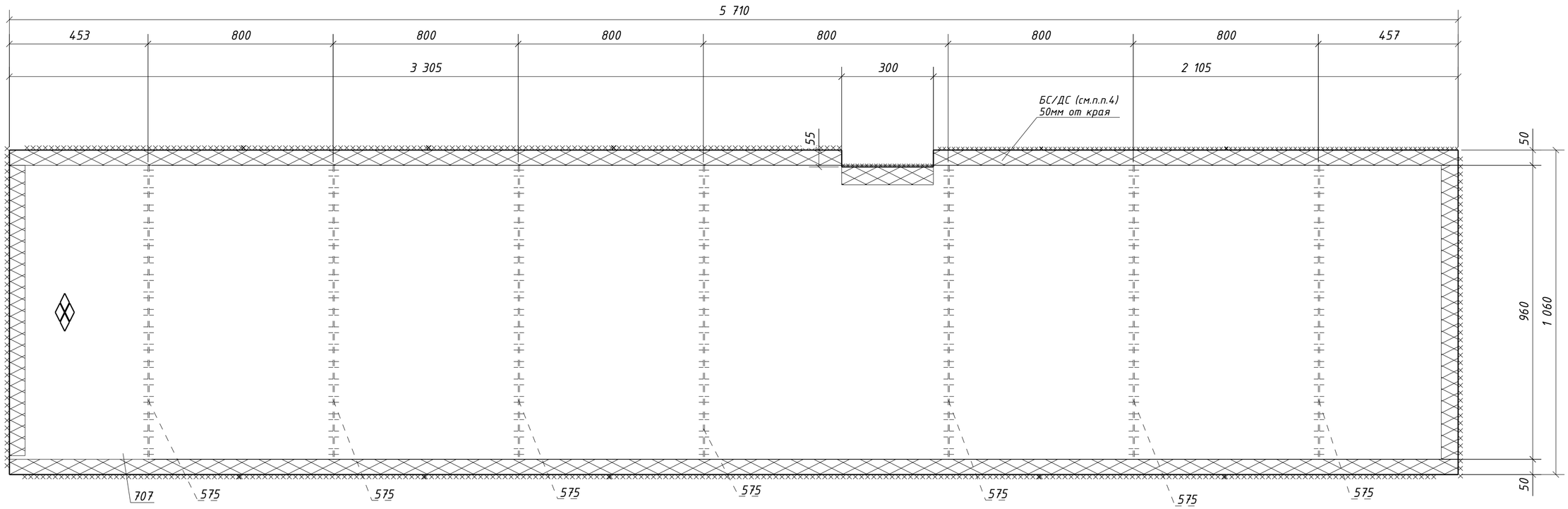
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-143	575	7	-4х60	960	1.8	12.6		С235	
	707	1	Риф5*1060	5710	252.3	252.3		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						267.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-143	2	267.5	535.0
		Итого:	535.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	504.6
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	535.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	325	1

Настил 1Н1-143

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

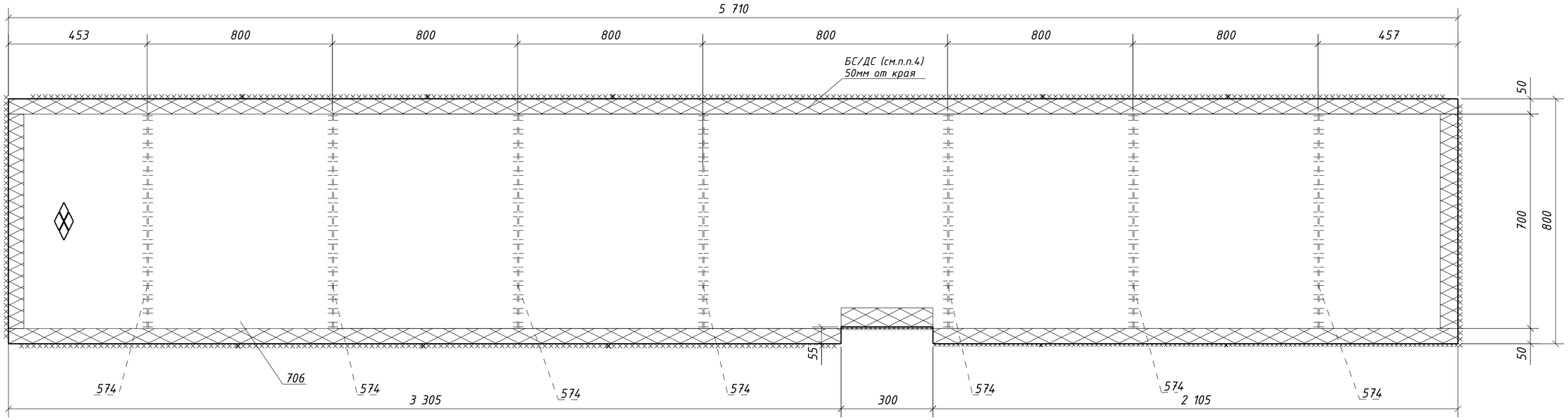
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-144	574	7	-4х60	700	1.3	9.1		С235	
	706	1	Риф5*800	5710	190.2	190.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						201.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-144	2	201.3	402.6
		Итого:	402.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	18.2
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	380.4
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	402.6



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Берговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	326	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-144	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

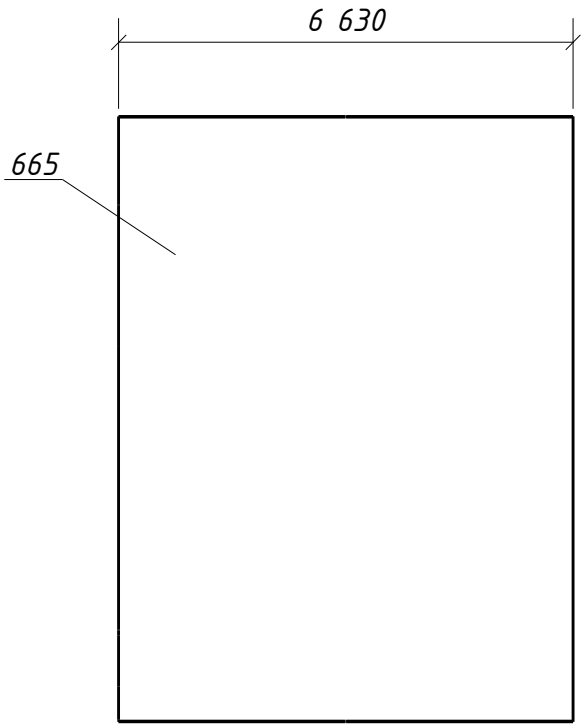
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н2-1	665	1	Н57-750-0.8	6630	49.0	49.0		С235	
							49.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н2-1	111	49.0	5439.0
		Итого:	5439.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Н57-750-0.8	ГОСТ 24045-94	5439.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	5439.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	327	1

Профлист 1Н2-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

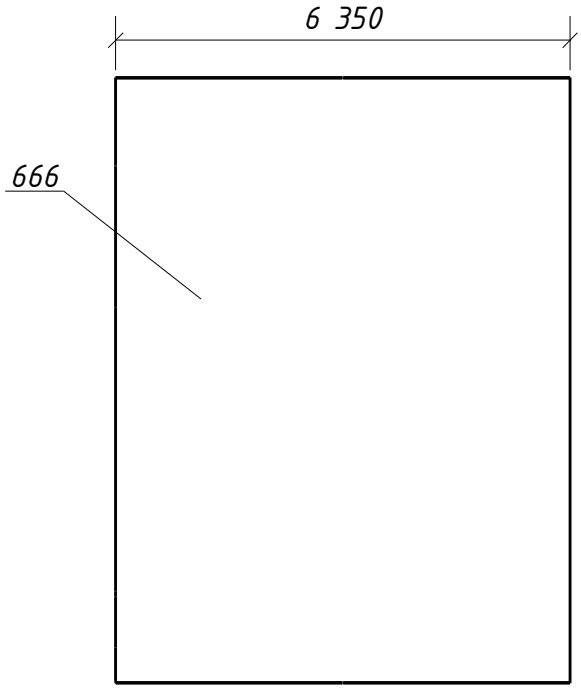
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н2-2	666	1	Н57-750-0.8	6350	47.0	47.0		С235	
							47.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н2-2	111	47.0	5217.0
		Итого:	5217.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Н57-750-0.8	ГОСТ 24045-94	5217.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	5217.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	328	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1Н2-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

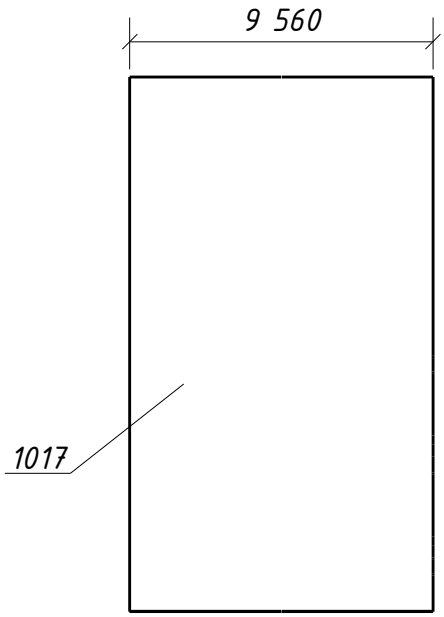
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-1	1017	1	НС35-1000-0.7	9560	70.6	70.6		С235	
							70.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-1	75	70.6	5295.0
		Итого:	5295.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	5295.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	5295.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	329	1

Профлист 1НЗ-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

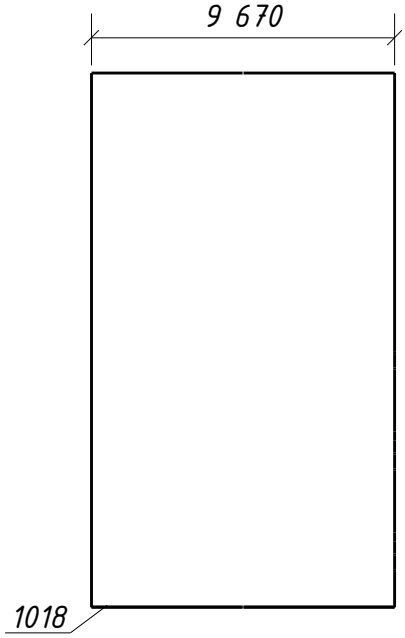
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-2	1018	1	НС35-1000-0.7	9670	71.5	71.5		С235	
							71.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-2	14	71.5	1001.0
		Итого:	1001.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	1001.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	1001.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	330	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

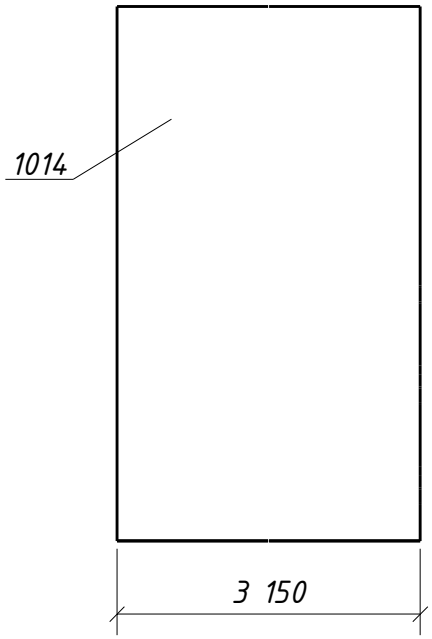
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-3	1014	1	НС35-1000-0.7	3150	23.3	23.3		С235	
							23.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-3	4	23.3	93.2
		Итого:	93.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	93.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	93.2



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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	331	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

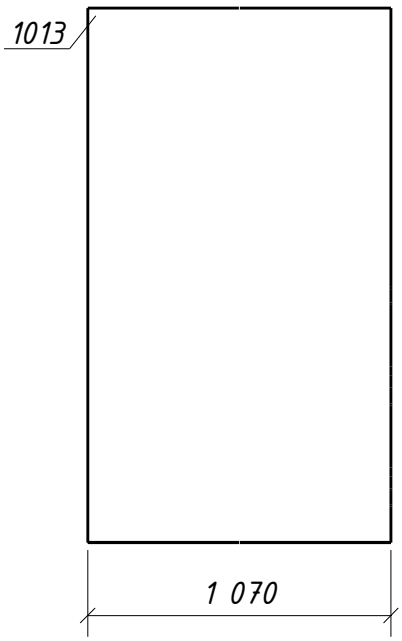
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-4	1013	1	НС35-1000-0.7	1070	7.9	7.9		С235	
							7.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-4	1	7.9	7.9
		Итого:	7.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	7.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	7.9



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-КМД

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

	Стадия	Лист	Листов
Конвейерная галерея №3	Р	332	1
Профлист 1НЗ-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

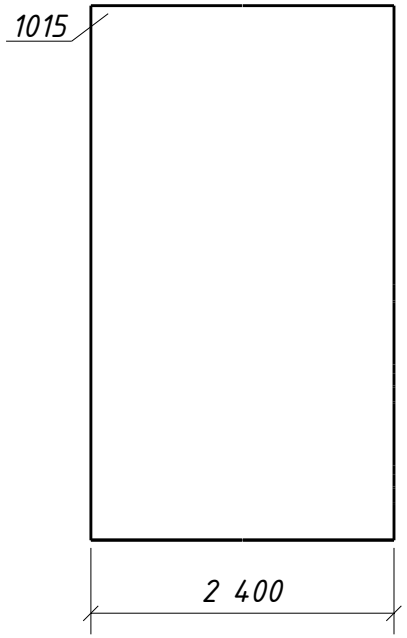
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-5	1015	1	НС35-1000-0.7	2400	17.7	17.7		С235	
							17.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-5	2	17.7	35.4
		Итого:	35.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	35.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	35.4



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-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	333	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-5

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

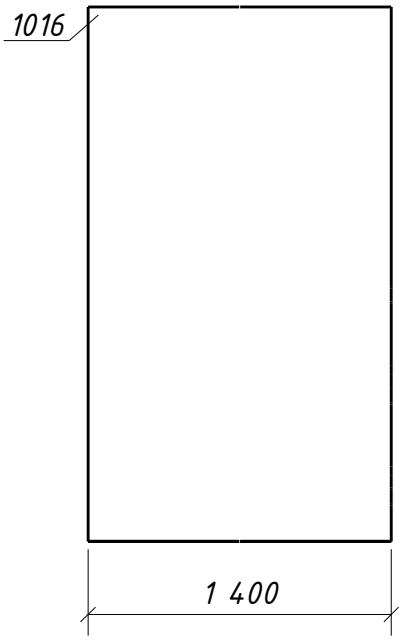
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-6	1016	1	НС35-1000-0.7	1400	10.3	10.3		С235	
							10.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-6	2	10.3	20.6
		Итого:	20.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	20.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	20.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	334	1

Профлист 1НЗ-6

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

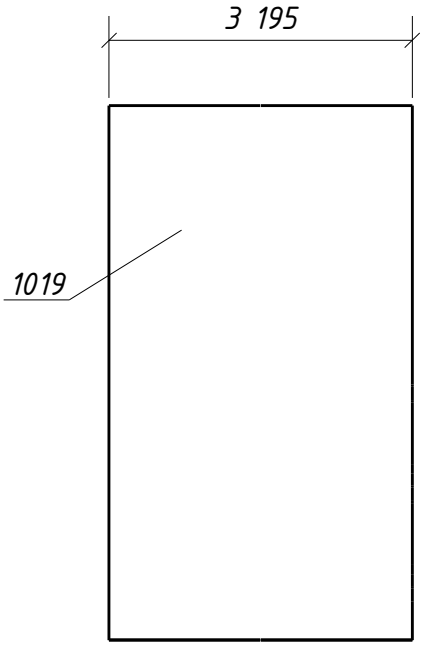
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-7	1019	1	НС35-1000-0.7	3195	23.6	23.6		С235	
							23.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-7	60	23.6	1416.0
		Итого:	1416.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	1416.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	1416.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	335	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-7

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

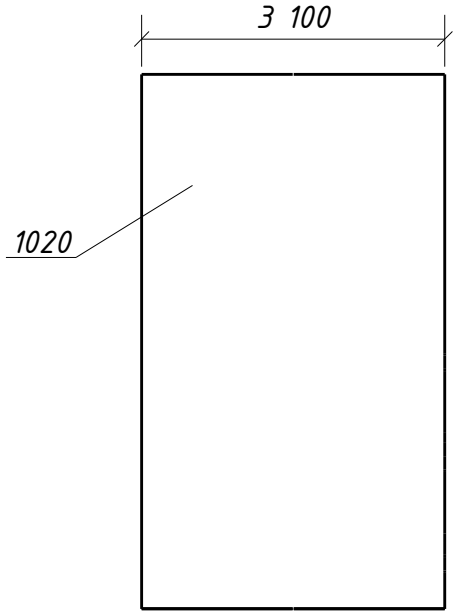
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-8	1020	1	НС35-1000-0.7	3100	22.9	22.9		С235	
							22.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-8	60	22.9	1374.0
		Итого:	1374.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	1374.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	1374.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	336	1

Профлист 1НЗ-8

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

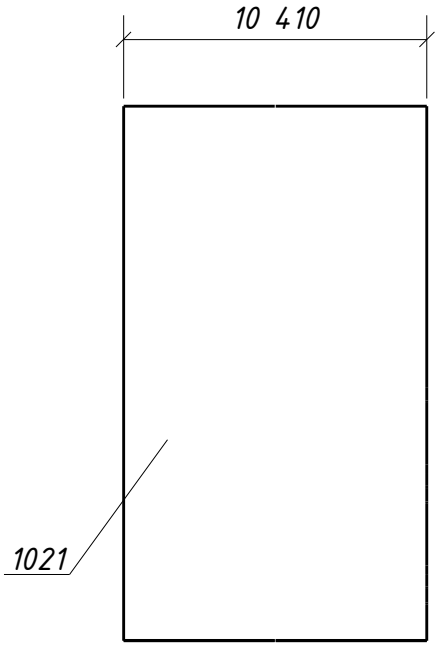
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-9	1021	1	НС35-1000-0.7	10410	76.9	76.9		С235	
							76.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-9	1	76.9	76.9
		Итого:	76.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	76.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	76.9



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	337	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-9

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

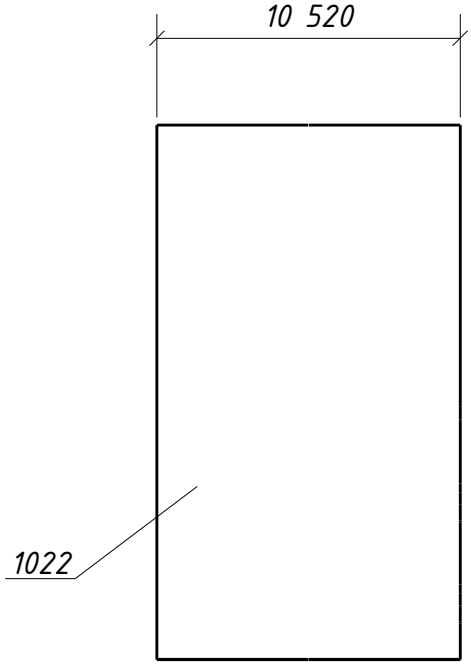
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-10	1022	1	НС35-1000-0.7	10520	77.7	77.7		С235	
							77.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-10	1	77.7	77.7
		Итого:	77.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	77.7
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	77.7



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	338	1

Профлист 1НЗ-10

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

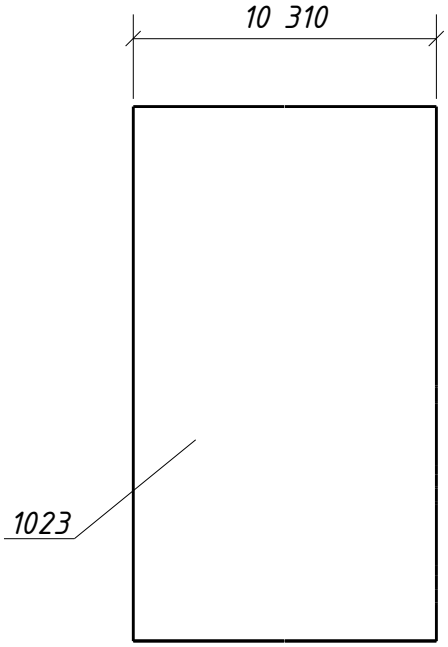
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЭ-11	1023	1	НС35-1000-0.7	10310	76.2	76.2		С235	
							76.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЭ-11	1	76.2	76.2
		Итого:	76.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	76.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	76.2



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	339	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЭ-11

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

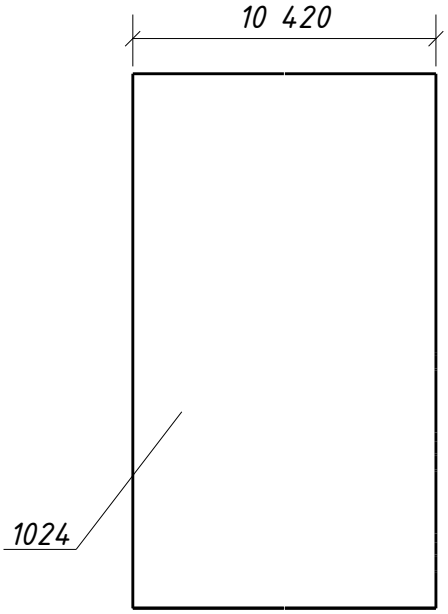
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-12	1024	1	НС35-1000-0.7	10420	77.0	77.0		С235	
							77.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-12	1	77.0	77.0
		Итого:	77.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	77.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	77.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	340	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-12

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

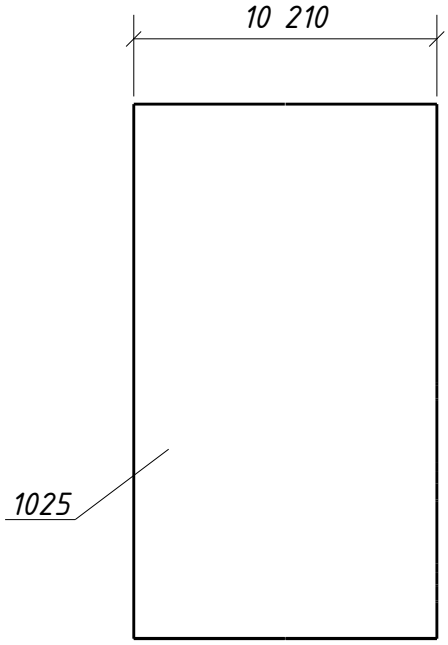
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-13	1025	1	НС35-1000-0.7	10210	75.4	75.4		С235	
							75.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-13	1	75.4	75.4
		Итого:	75.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	75.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	75.4



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	341	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-13

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

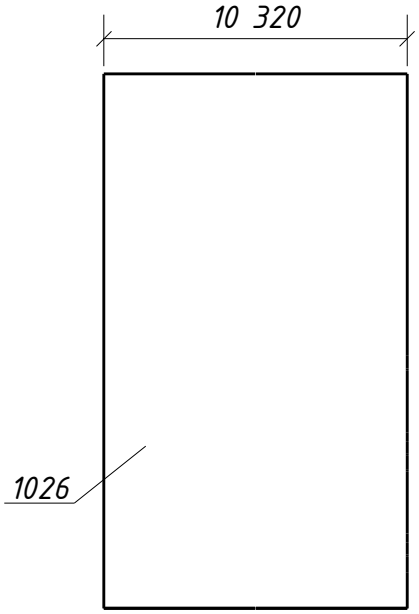
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-14	1026	1	НС35-1000-0.7	10320	76.3	76.3		С235	
							76.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-14	1	76.3	76.3
		Итого:	76.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	76.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	76.3



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	342	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-14

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

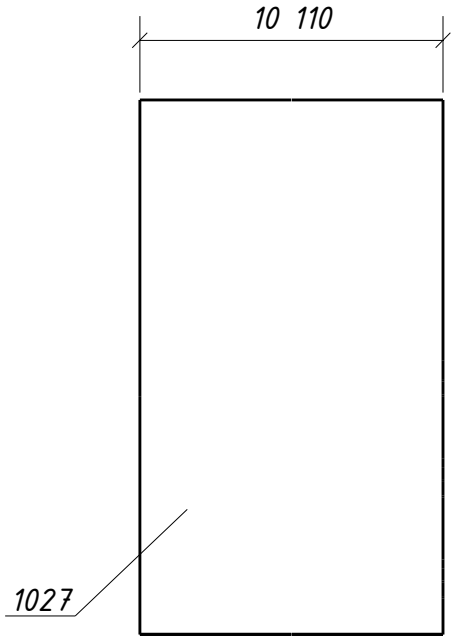
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-15	1027	1	НС35-1000-0.7	10110	74.7	74.7		С235	
							74.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-15	1	74.7	74.7
		Итого:	74.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	74.7
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	74.7



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	343	1

Профлист 1НЗ-15

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

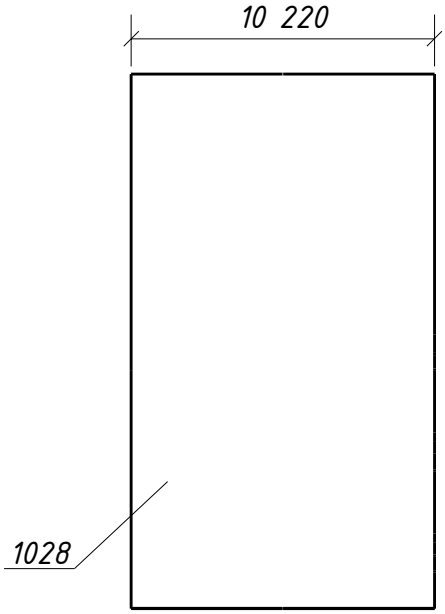
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-16	1028	1	НС35-1000-0.7	10220	75.5	75.5		С235	
							75.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-16	1	75.5	75.5
		Итого:	75.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	75.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	75.5



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	344	1

Профлист 1НЗ-16

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

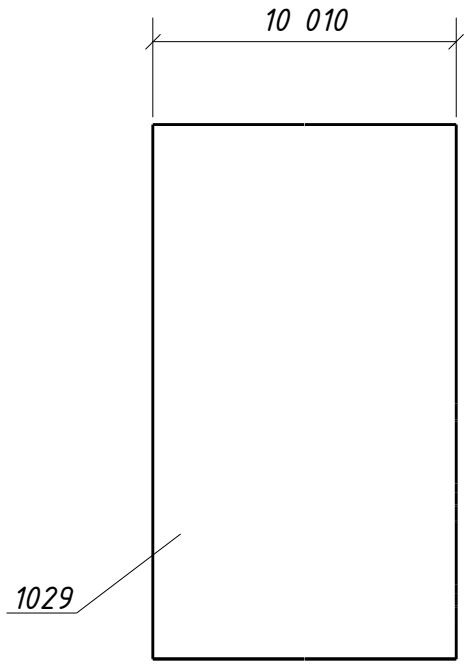
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-17	1029	1	НС35-1000-0.7	10010	74.0	74.0		С235	
							74.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-17	1	74.0	74.0
		Итого:	74.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	74.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	74.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	345	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-17

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

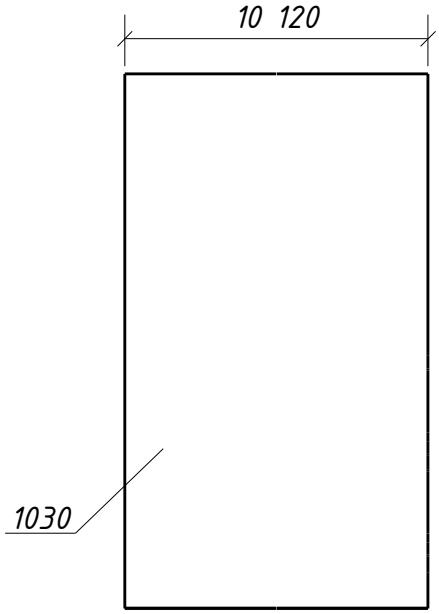
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-18	1030	1	НС35-1000-0.7	10120	74.8	74.8		С235	
							74.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-18	1	74.8	74.8
		Итого:	74.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	74.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	74.8



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	346	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-18

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

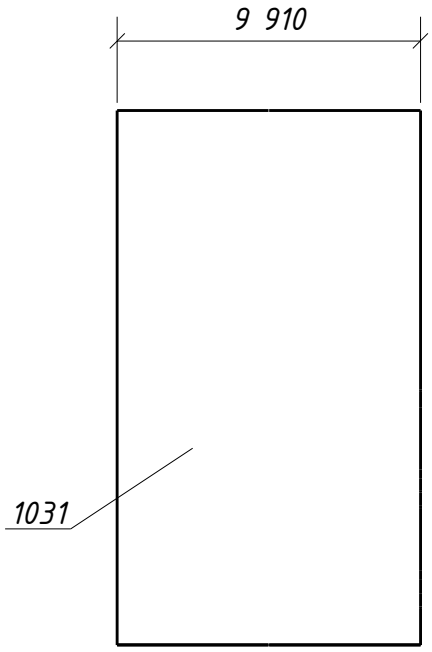
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-19	1031	1	НС35-1000-0.7	9910	73.2	73.2		С235	
							73.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-19	1	73.2	73.2
		Итого:	73.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	73.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	73.2



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	347	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-19

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

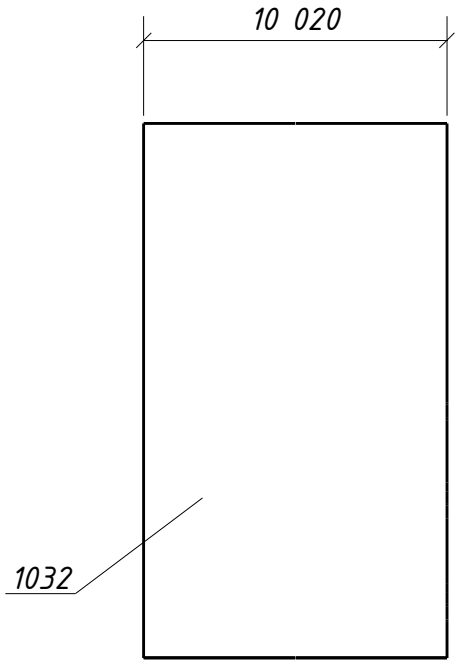
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-20	1032	1	НС35-1000-0.7	10020	74.0	74.0		С235	
							74.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-20	1	74.0	74.0
		Итого:	74.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	74.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	74.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	348	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-20

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

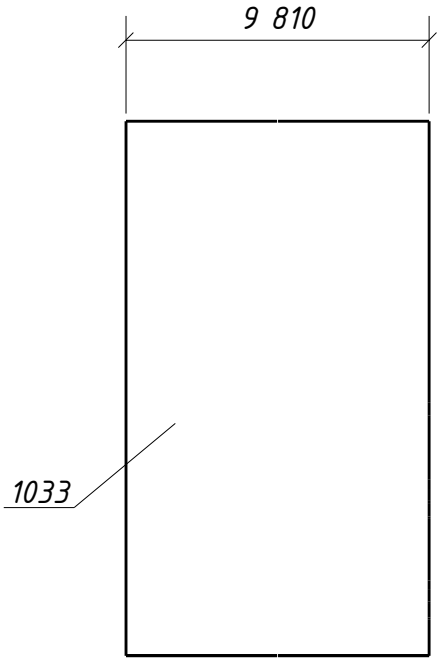
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-21	1033	1	НС35-1000-0.7	9810	72.5	72.5		С235	
							72.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-21	1	72.5	72.5
		Итого:	72.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	72.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	72.5



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	349	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-21

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

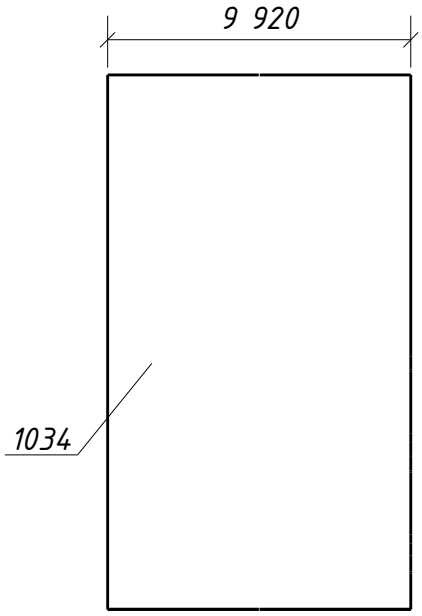
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-22	1034	1	НС35-1000-0.7	9920	73.3	73.3		С235	
							73.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-22	1	73.3	73.3
		Итого:	73.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	73.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	73.3



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	350	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-22

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

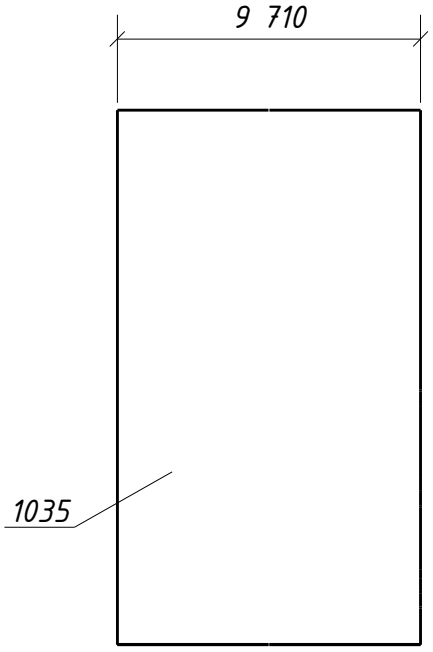
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-23	1035	1	НС35-1000-0.7	9710	71.8	71.8		С235	
							71.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-23	1	71.8	71.8
		Итого:	71.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	71.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	71.8



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	351	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-23

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

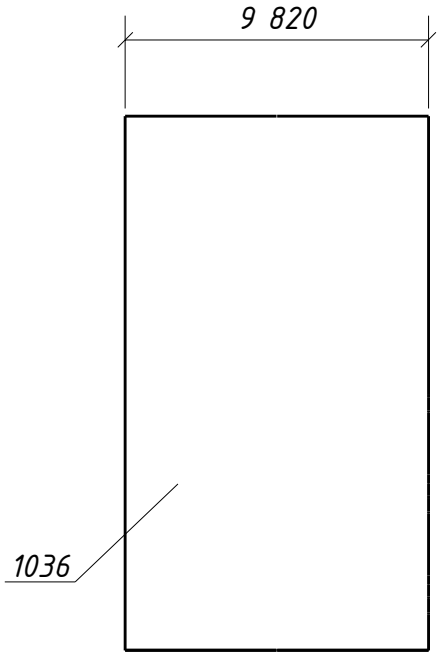
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-24	1036	1	НС35-1000-0.7	9820	72.6	72.6		С235	
							72.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-24	1	72.6	72.6
		Итого:	72.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	72.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	72.6



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	352	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-24

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

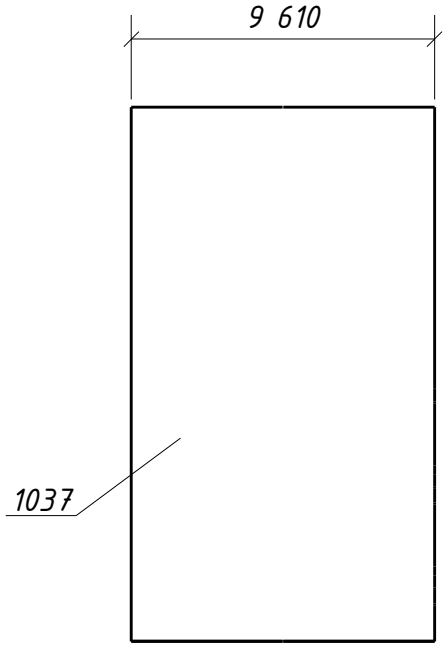
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-25	1037	1	НС35-1000-0.7	9610	71.0	71.0		С235	
							71.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-25	1	71.0	71.0
		Итого:	71.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	71.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	71.0



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	353	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-25

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

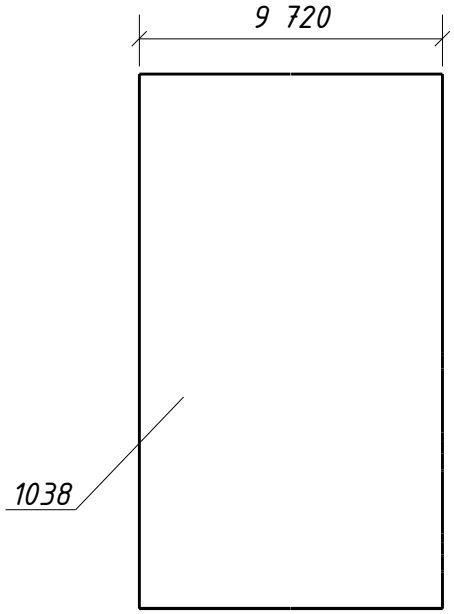
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-26	1038	1	НС35-1000-0.7	9720	71.8	71.8		С235	
							71.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-26	1	71.8	71.8
		Итого:	71.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	71.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	71.8



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

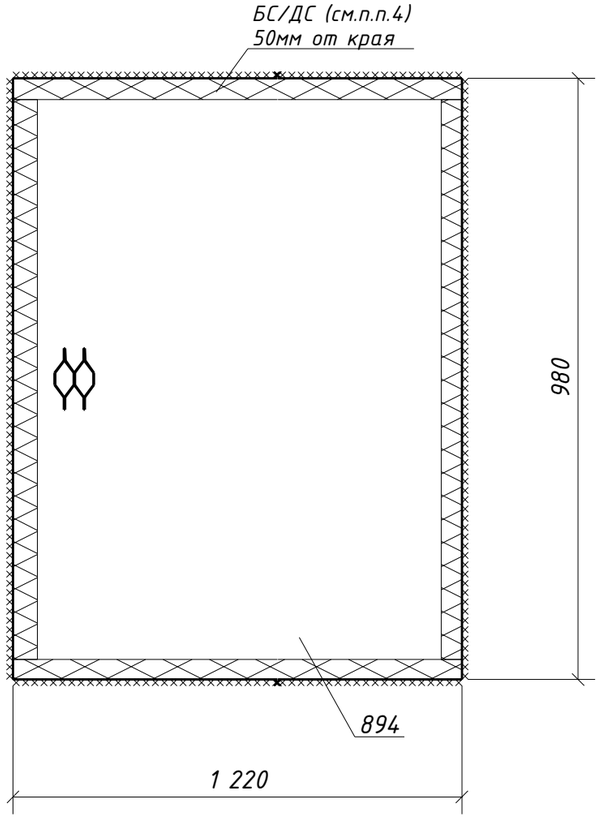
Стадия	Лист	Листов
Р	354	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Профлист 1НЗ-26

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-1	894	1	ПВ506х980	1220	20.0	20.0		С235	
							20.0		

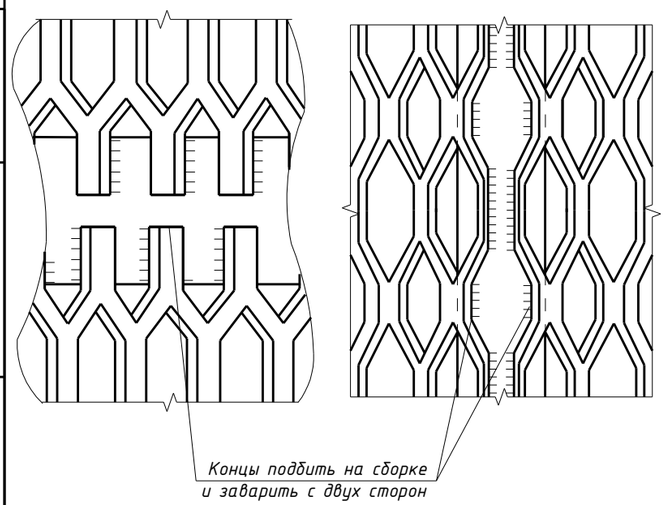
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-1	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

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

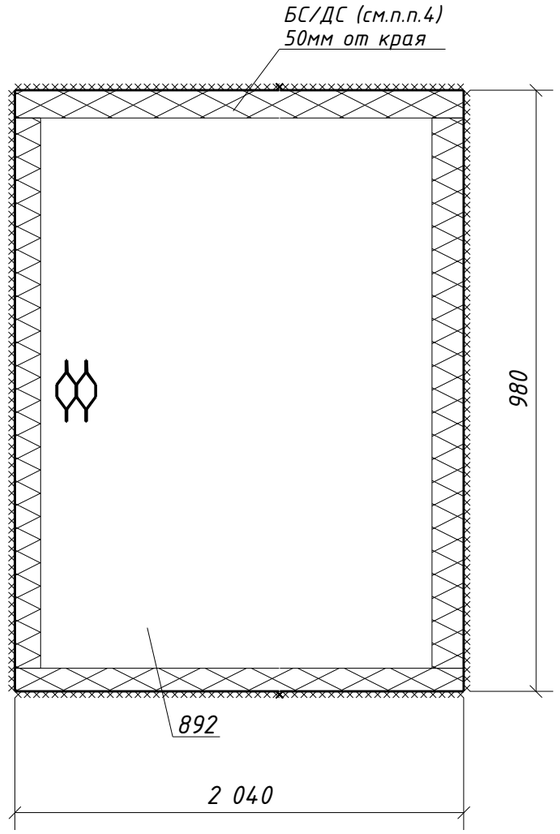


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	355	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-2	892	1	ПВ506х980	2040	33.4	33.4		С235	
							33.4		

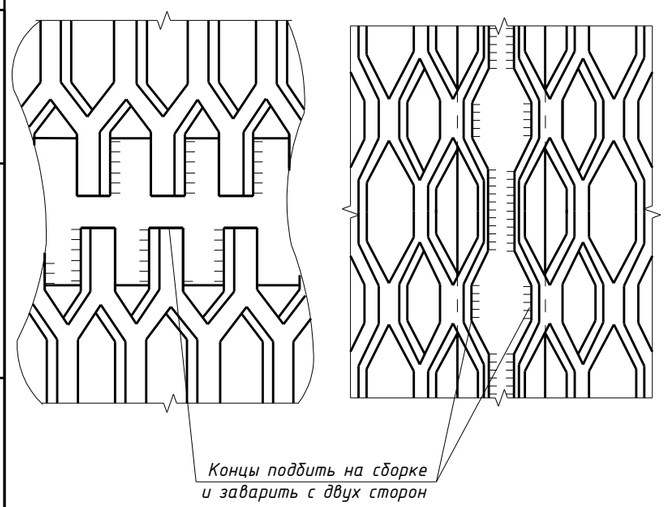
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-2	1	33.4	33.4
		Итого:	33.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	33.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	33.4

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

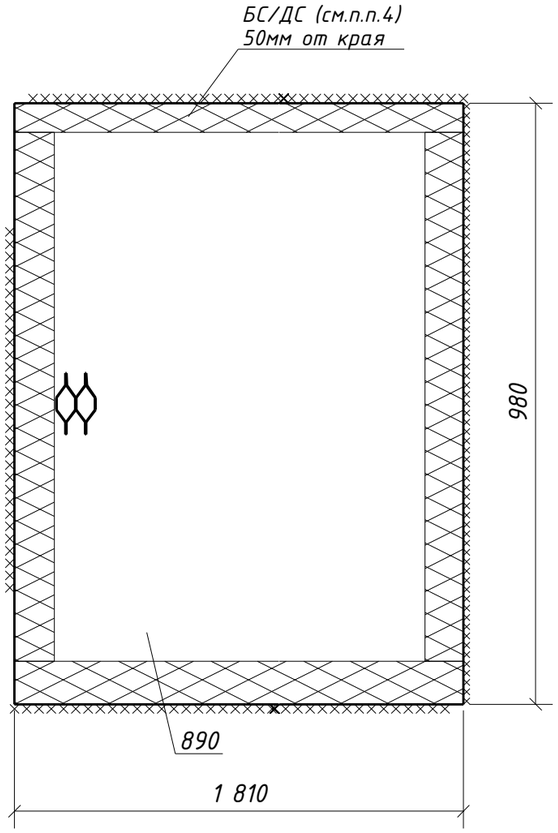


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	356	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-3	890	1	ПВ506х980	1810	29.7	29.7		С235	
							29.7		

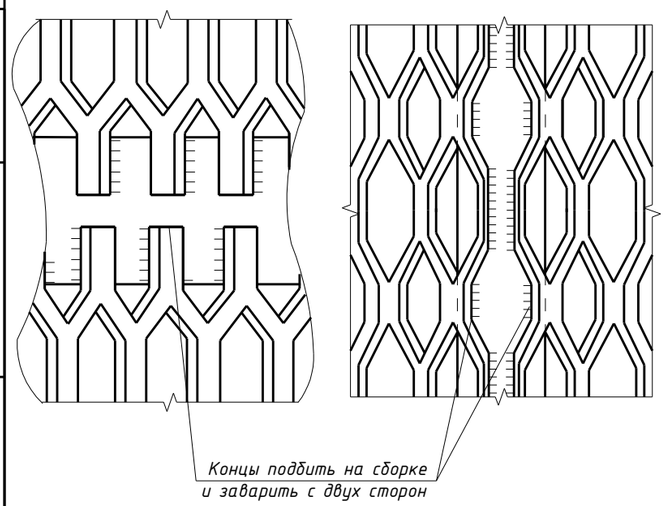
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-3	2	29.7	59.4
		Итого:	59.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	59.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	59.4

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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

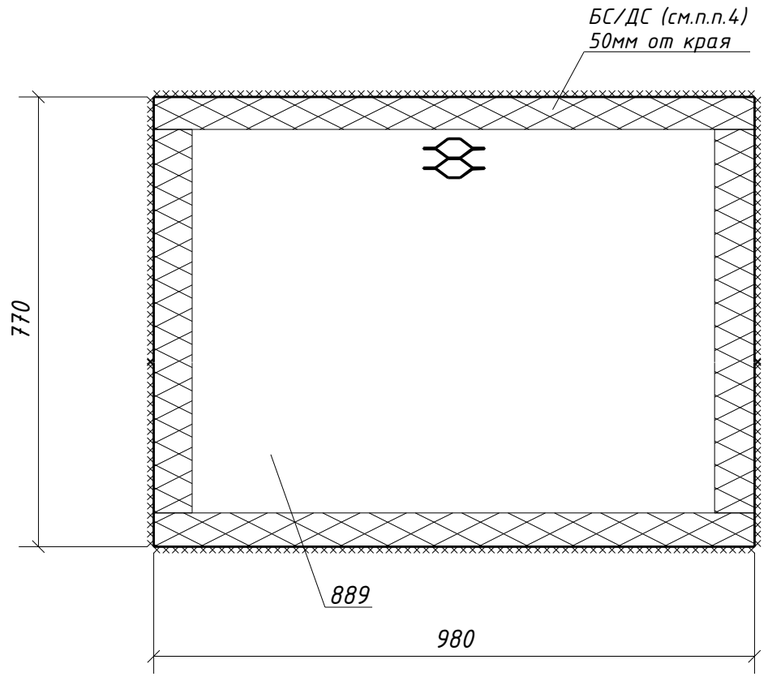
Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	357	1

Настил 1Н4-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-4	889	1	ПВ506х770	980	12.6	12.6		С235	
							12.6		

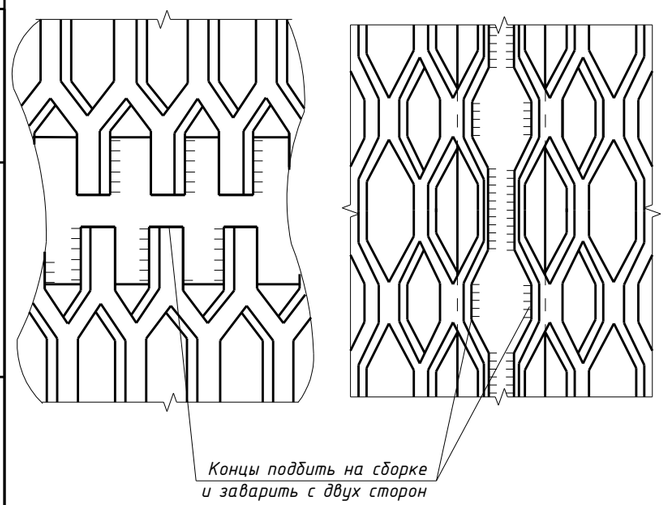
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-4	2	12.6	25.2
		Итого:	25.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	25.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	25.2

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

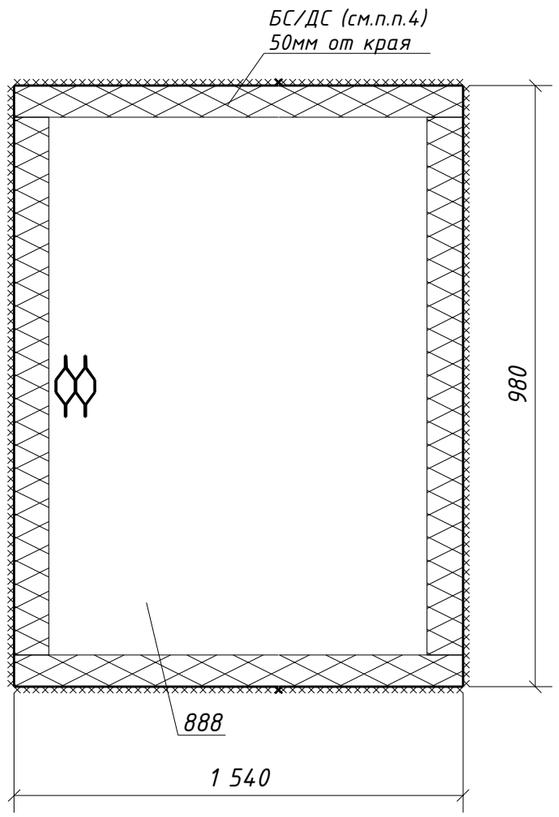


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	358	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-5	888	1	ПВ506х980	1540	25.2	25.2		С235	
							25.2		

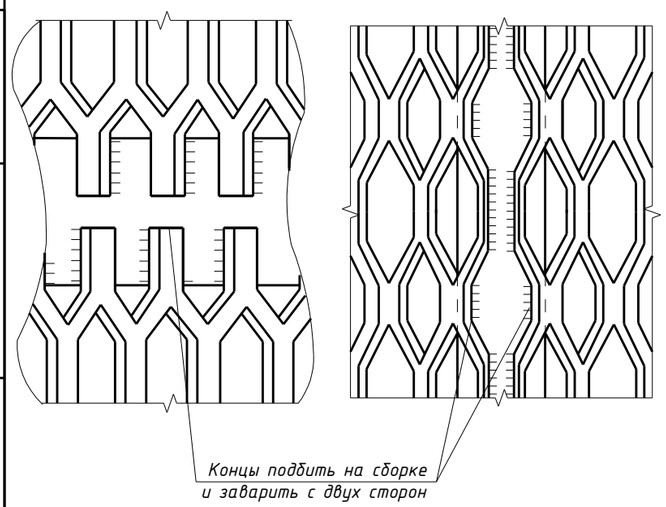
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-5	2	25.2	50.4
		Итого:	50.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	50.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	50.4

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

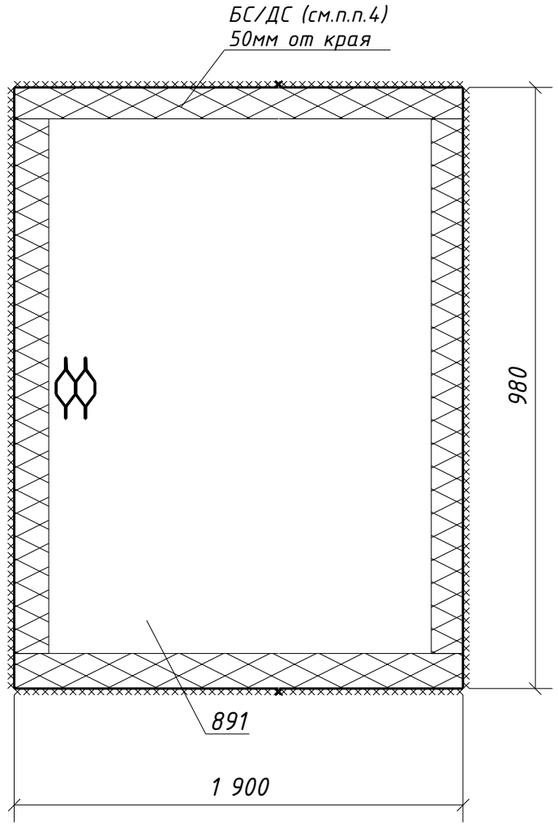


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 359	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-6	891	1	ПВ506х980	1900	31.1	31.1		С235	
							31.1		

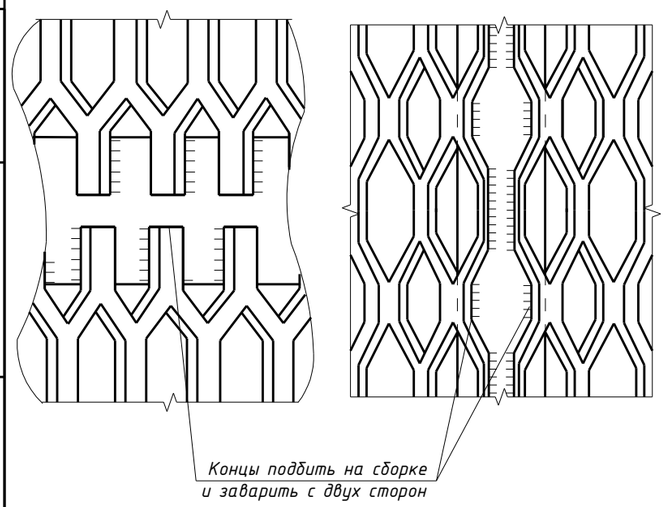
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-6	1	31.1	31.1
		Итого:	31.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	31.1
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	31.1

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

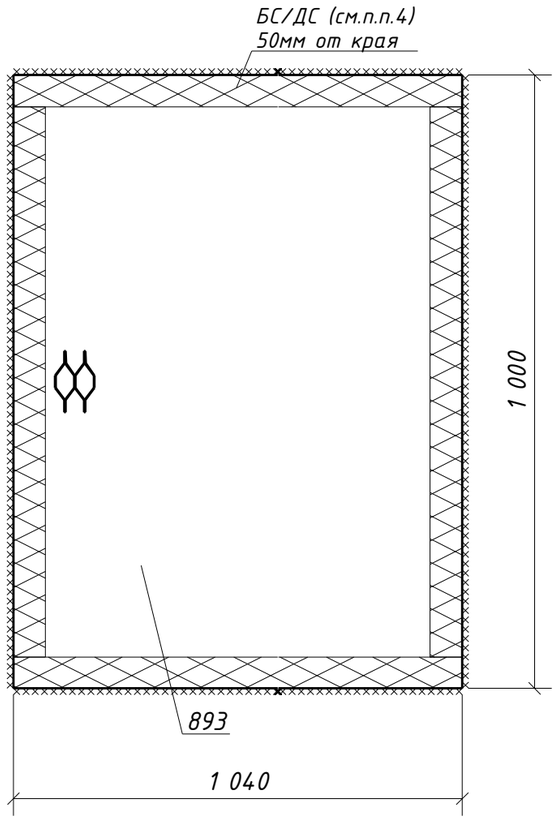


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 360	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-7	893	1	ПВ506х1000	1040	17.4	17.4		С235	
							17.4		

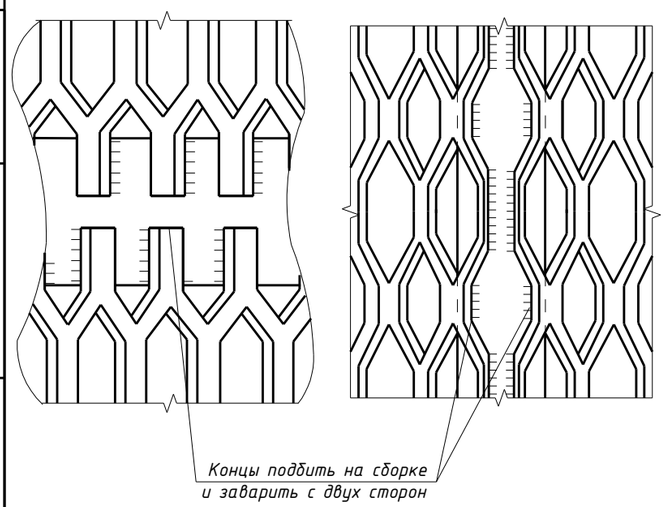
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-7	1	17.4	17.4
		Итого:	17.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	17.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	17.4

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

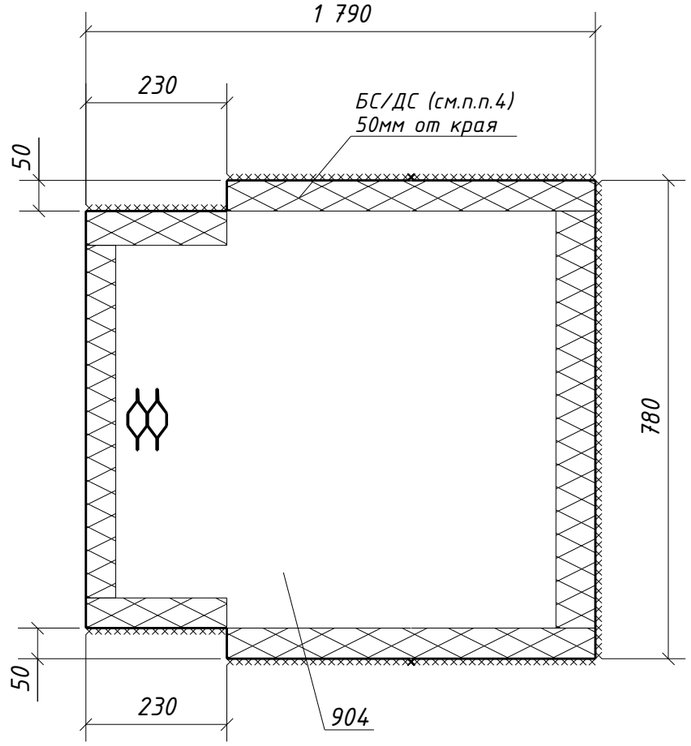


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 361	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-8	904	1	ПВ506х780	1790	23.0	23.0		С235	
							23.0		

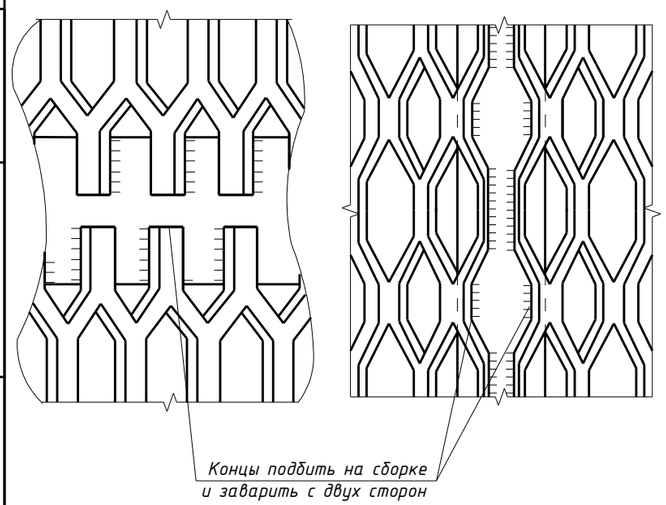
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-8	1	23.0	23.0
		Итого:	23.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	23.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	23.0

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

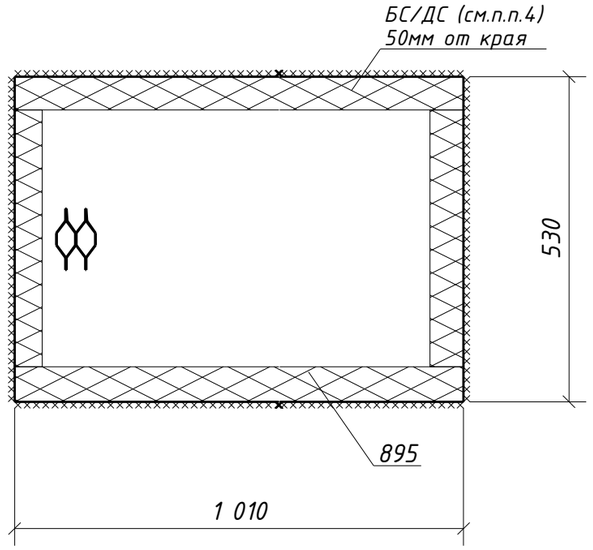
Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	362	1
Настил 1Н4-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-9	895	1	ПВ506х530	1010	8.9	8.9		С235	
							8.9		

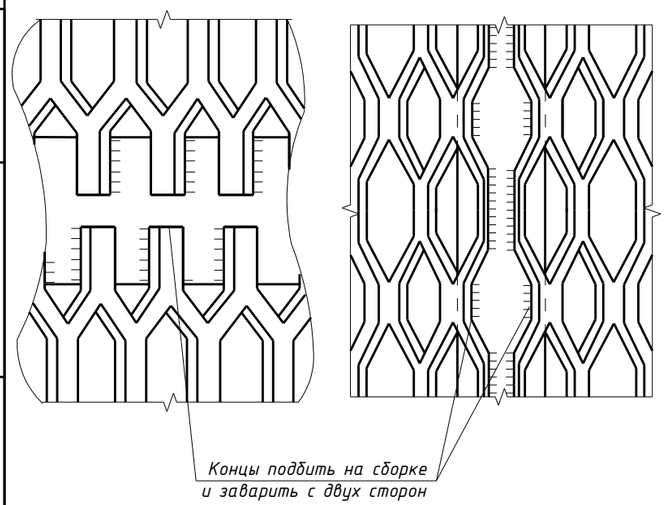
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-9	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

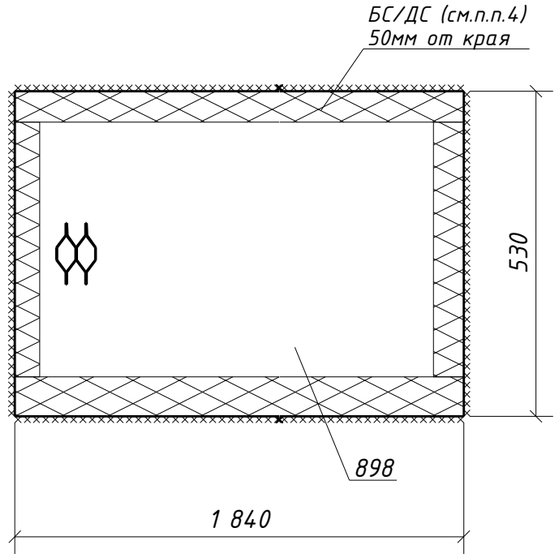


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 363 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-10	898	1	ПВ506х530	1840	16.3	16.3		С235	
							16.3		

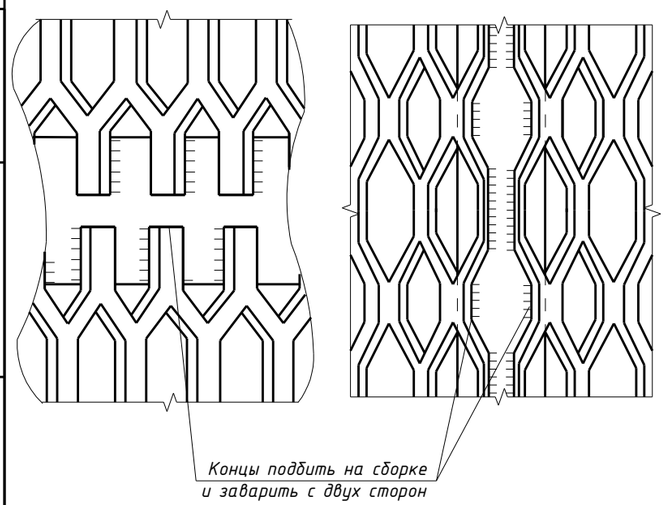
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-10	1	16.3	16.3
		Итого:	16.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	16.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	16.3

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

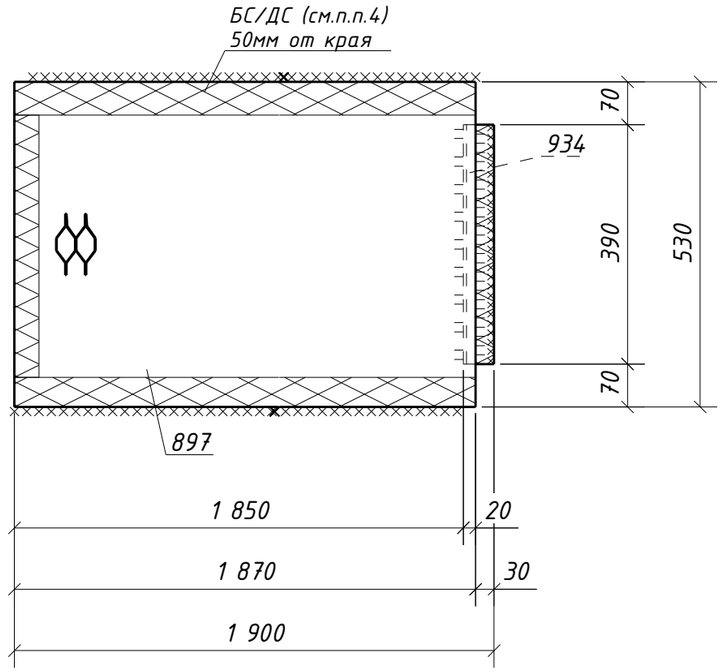


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 364 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-11	897	1	ПВ506х530	1870	16.6	16.6		С235	
	934	1	L50х5	390	1.5	1.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.3		

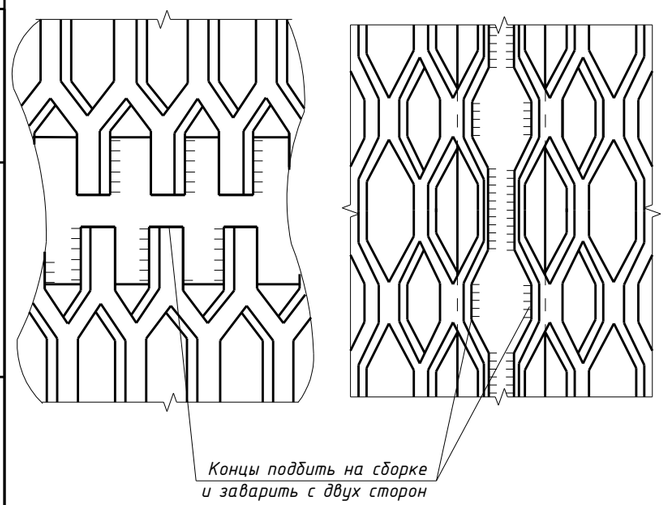
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-11	2	18.3	36.6
		Итого:	36.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	33.2
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	3.0
		Масса напл. металла:	0.4
		Итого:	36.6

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

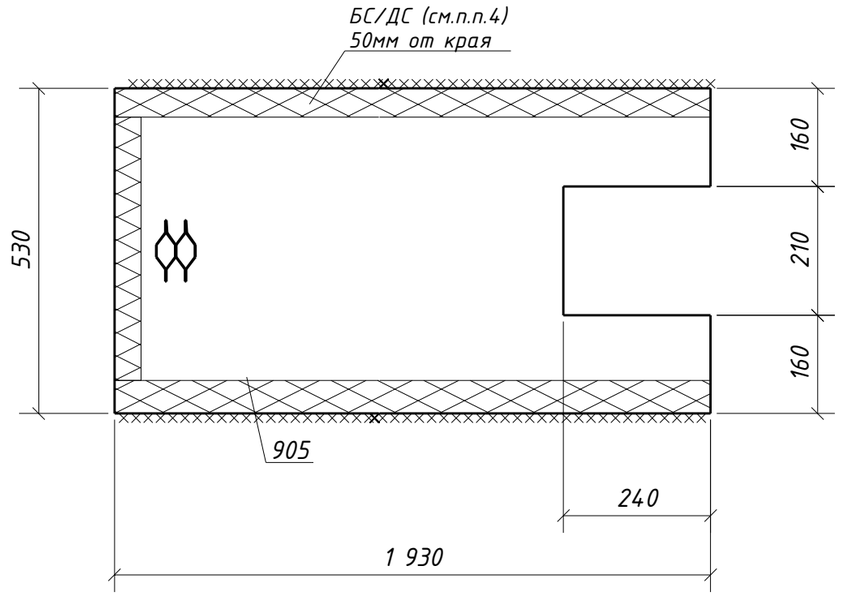


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 365	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-12	905	1	ПВ506х530	1930	16.3	16.3		С235	
							16.3		

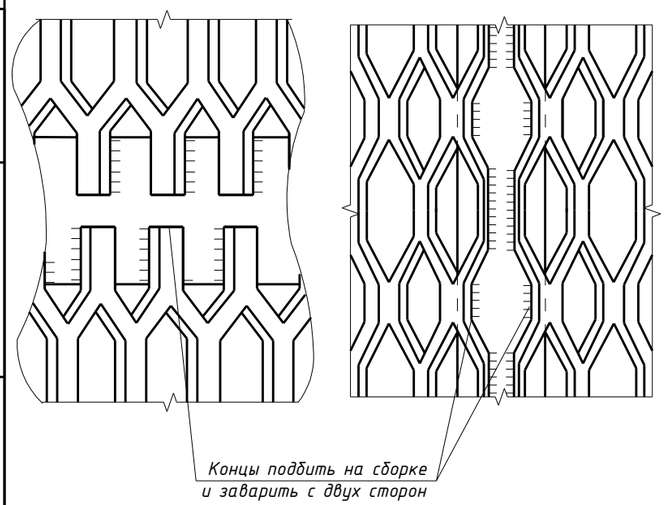
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-12	1	16.3	16.3
		Итого:	16.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	16.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	16.3

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

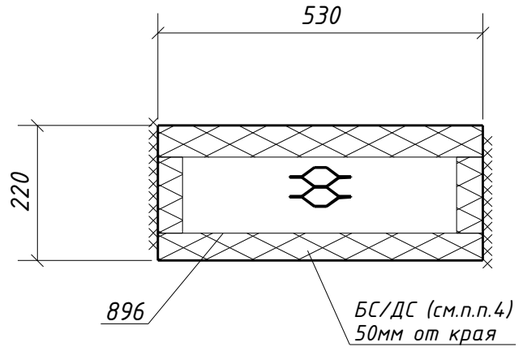


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 366 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-12	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-13	896	1	ПВ506х220	530	1.9	1.9		С235	
							1.9		

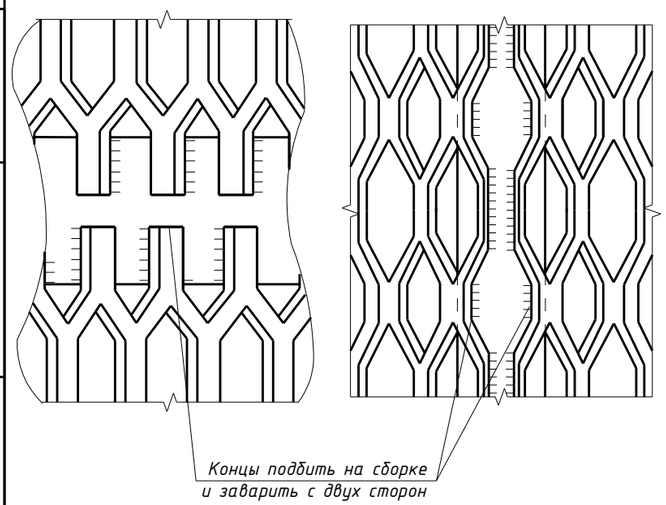
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-13	1	1.9	1.9
		Итого:	1.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	1.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	1.9

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

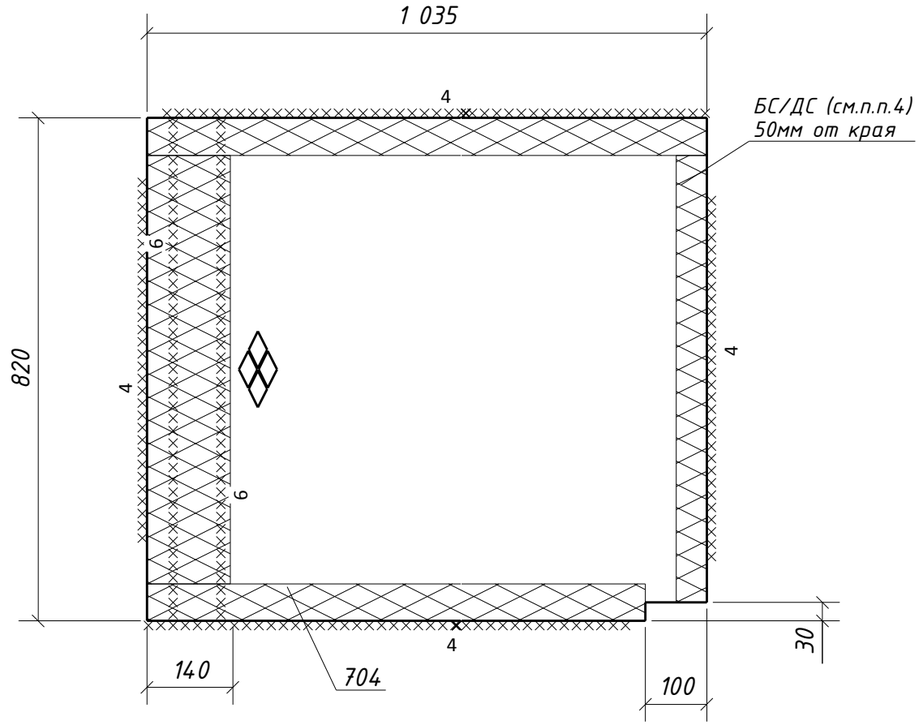


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	367	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-14	704	1	Риф5*820	1035	35.3	35.3		С245	
							35.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-14	1	35.3	35.3
		Итого:	35.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	35.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	35.3

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

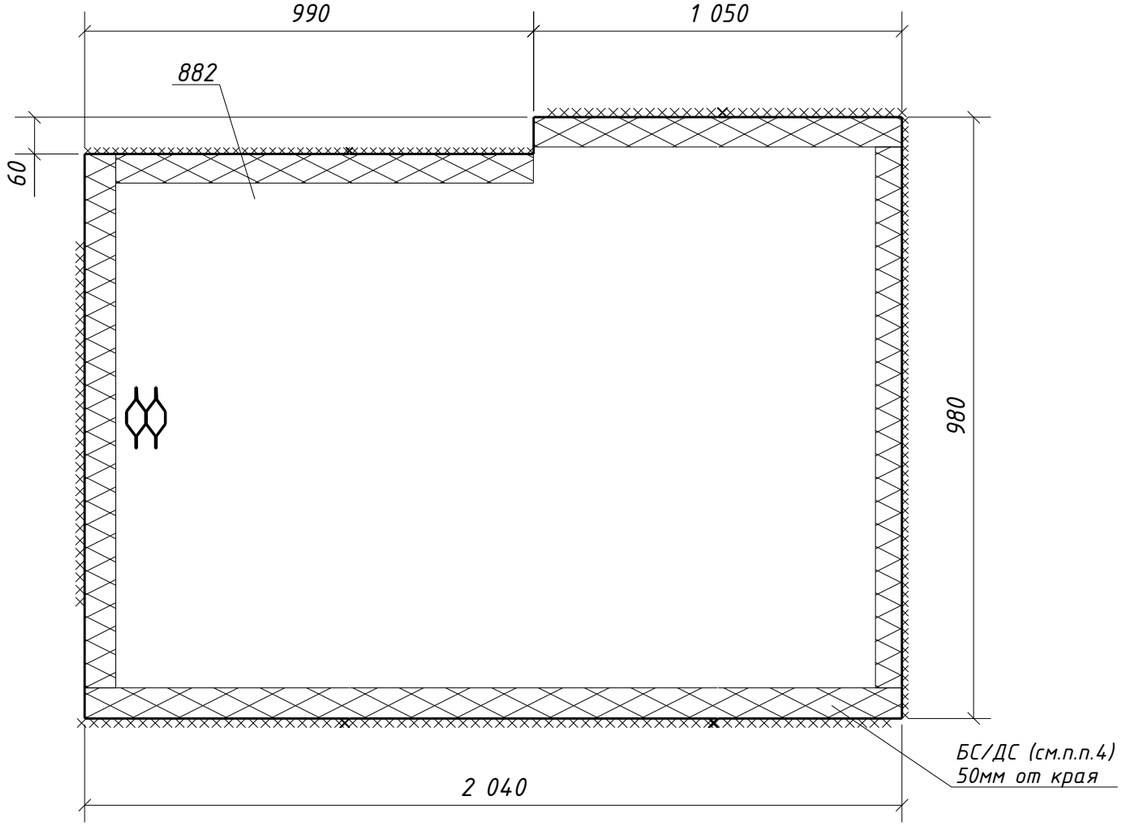
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	368	1
Настил 1Н4-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-15	882	1	ПВ506х980	2040	32.4	32.4		С235	
							32.4		

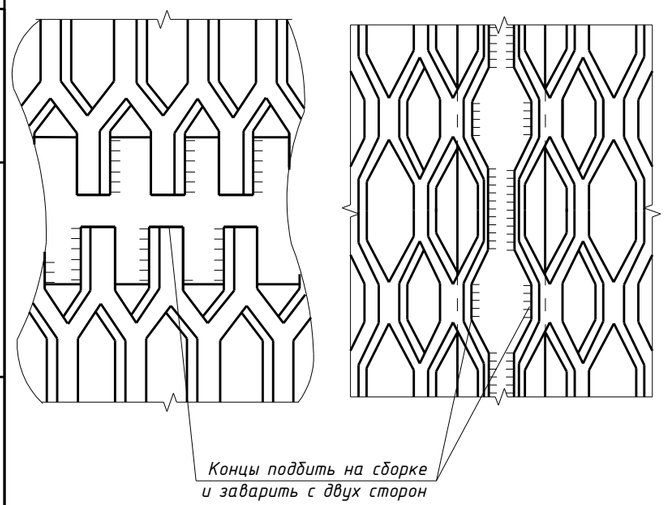
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-15	1	32.4	32.4
		Итого:	32.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	32.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	32.4

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

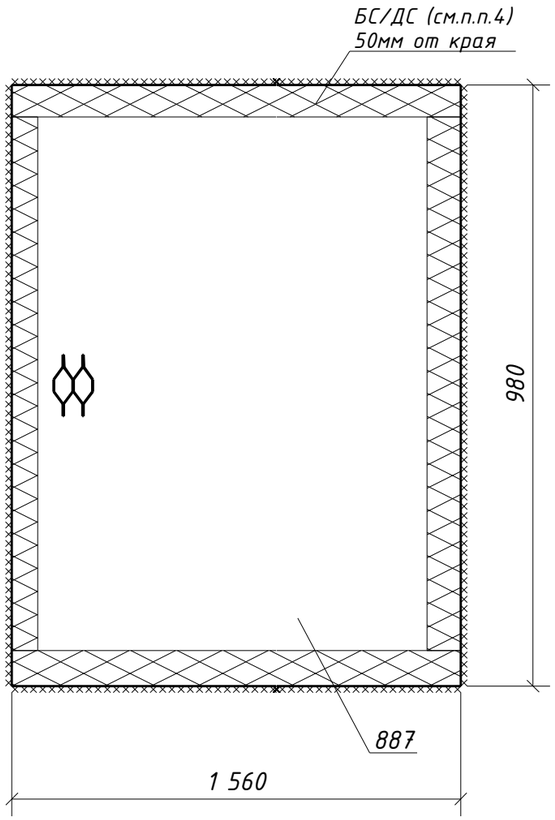


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	369	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-16	887	1	ПВ506х980	1560	25.6	25.6		С235	
							25.6		

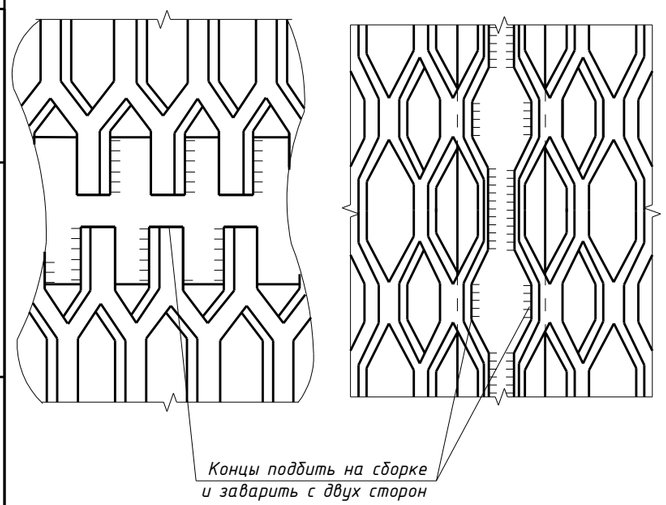
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-16	1	25.6	25.6
		Итого:	25.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	25.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	25.6

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

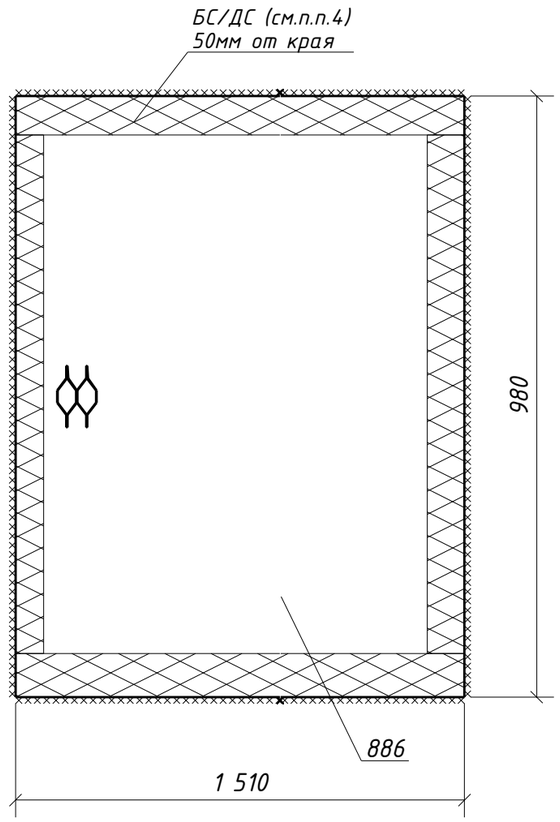


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 370 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-16	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-17	886	1	ПВ506х980	1510	24.8	24.8		С235	
							24.8		

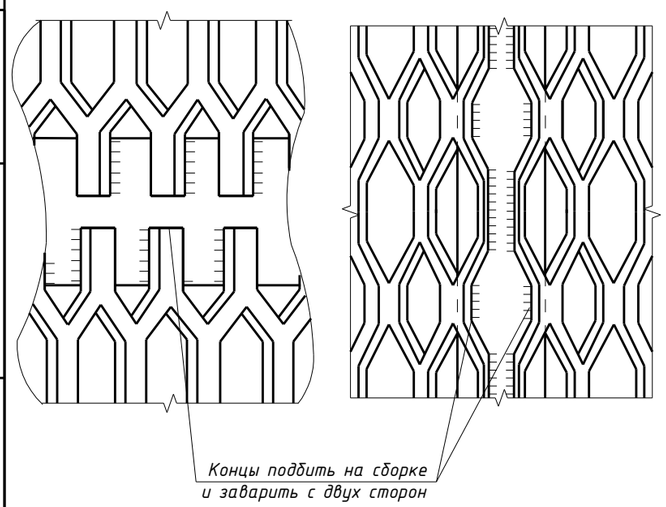
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-17	1	24.8	24.8
		Итого:	24.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	24.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	24.8

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

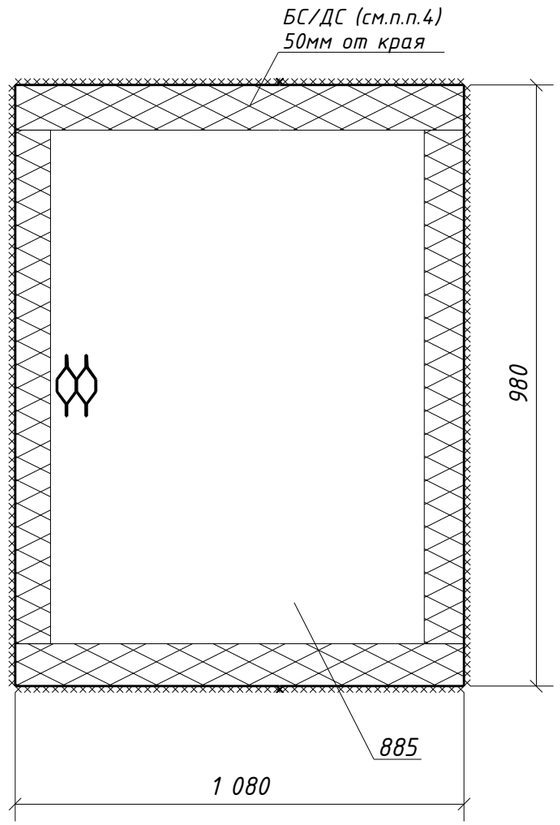


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	371	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-17	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-18	885	1	ПВ506х980	1080	17.7	17.7		С235	
							17.7		

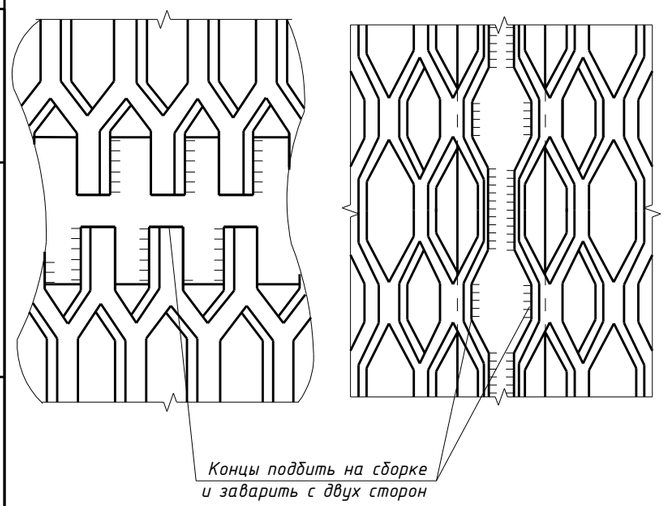
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-18	1	17.7	17.7
		Итого:	17.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	17.7
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	17.7

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

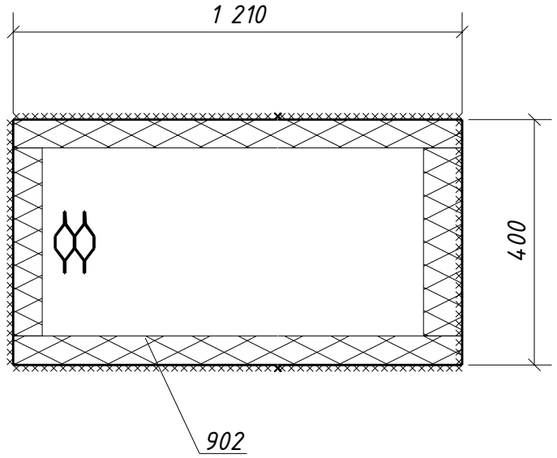


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	372	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-18	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-19	902	1	ПВ506х400	1210	8.1	8.1		С235	
							8.1		

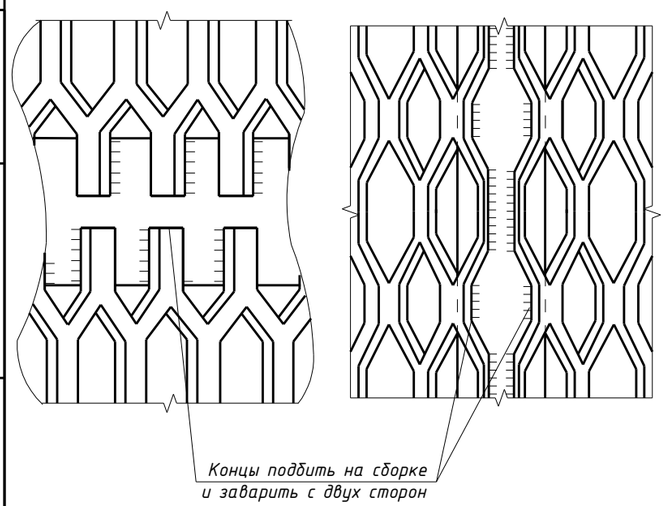
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-19	2	8.1	16.2
		Итого:	16.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	16.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	16.2

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

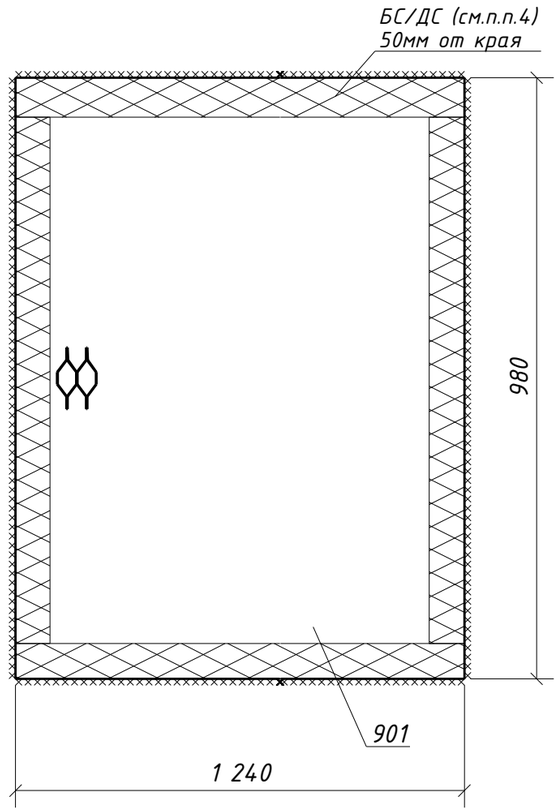


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 373 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-20	901	1	ПВ506х980	1240	20.3	20.3		С235	
							20.3		

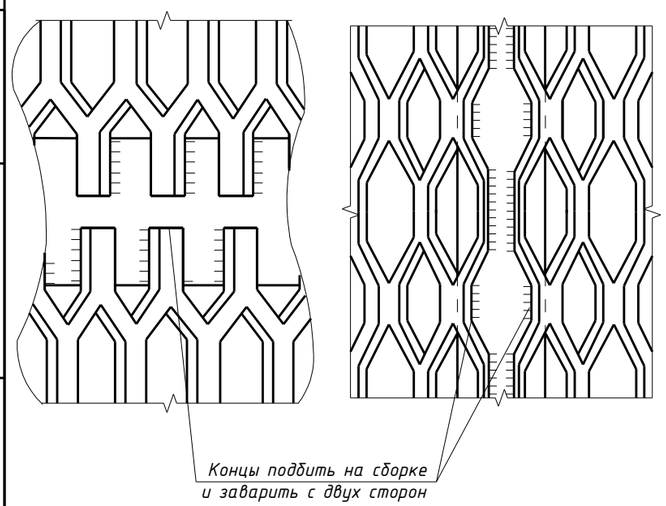
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-20	3	20.3	60.9
		Итого:	60.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	60.9
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	60.9

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

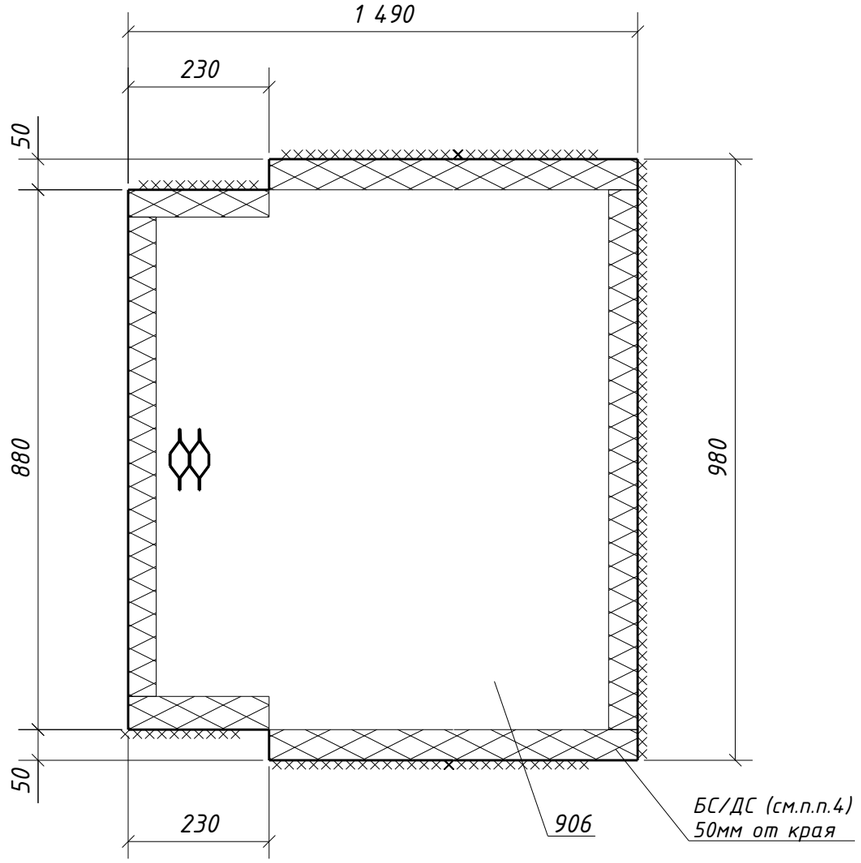


1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 374 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-20	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-21	906	1	ПВ506х980	1490	24.0	24.0		С235	
							24.0		

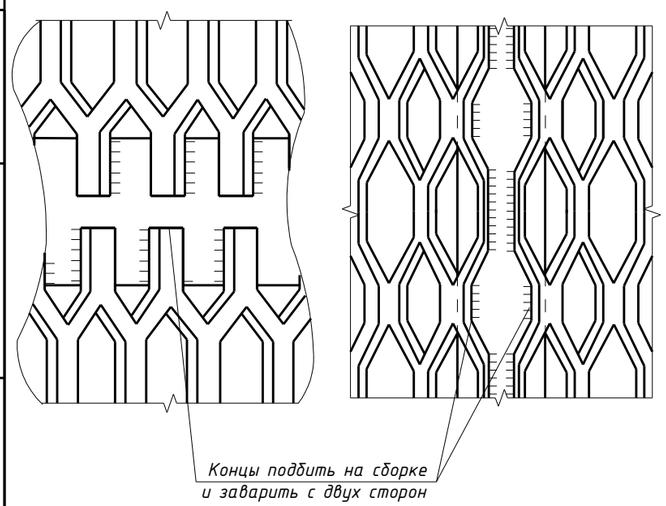
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-21	3	24.0	72.0
		Итого:	72.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	72.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	72.0

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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

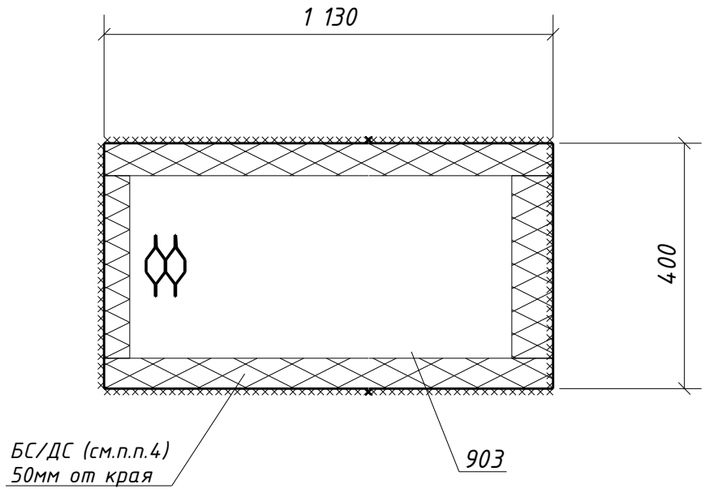
1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	375	1
Настил 1Н4-21	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н4-22	903	1	ПВ506х400	1130	7.6	7.6		С235	
							7.6		

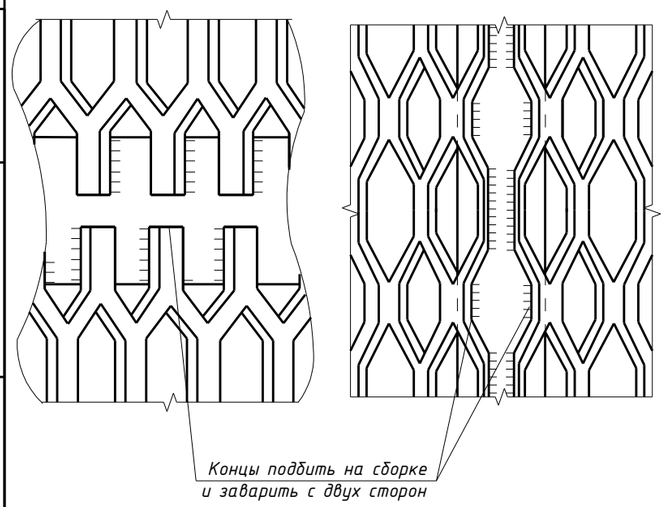
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н4-22	1	7.6	7.6
		Итого:	7.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	7.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	7.6

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла

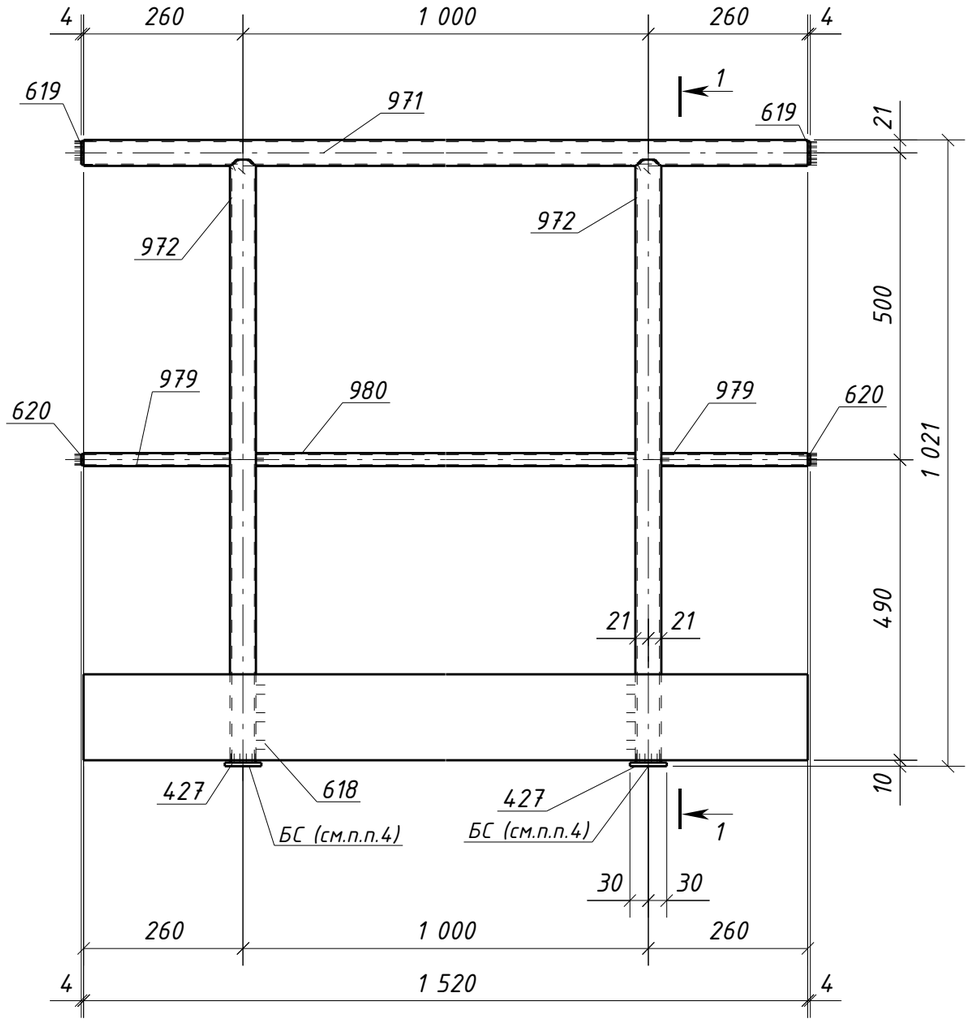


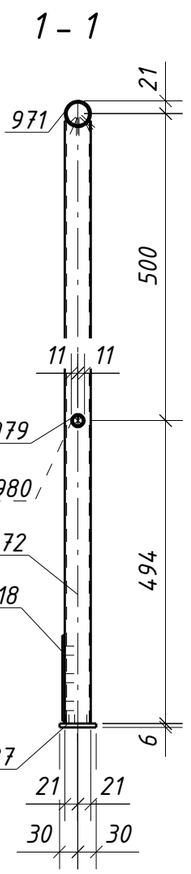
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 376 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н4-22	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-1	427	2	-6х60	60	0.2	0.4		С245-4	
	618	1	-4х140	1520	6.7	6.7		С235	
	619	2	-4х38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	971	1	О 42.3х2.8	1520	4.2	4.2		С235	
	972	2	О 42.3х2.8	983	2.7	5.4		С235	
	979	2	О 21.3х2.5	239	0.3	0.6		С235	
	980	1	О 21.3х2.5	958	1.1	1.1		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-1	1	18.7	18.7
Итого:			18.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.7
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	9.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.4
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.78
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			18.7

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.

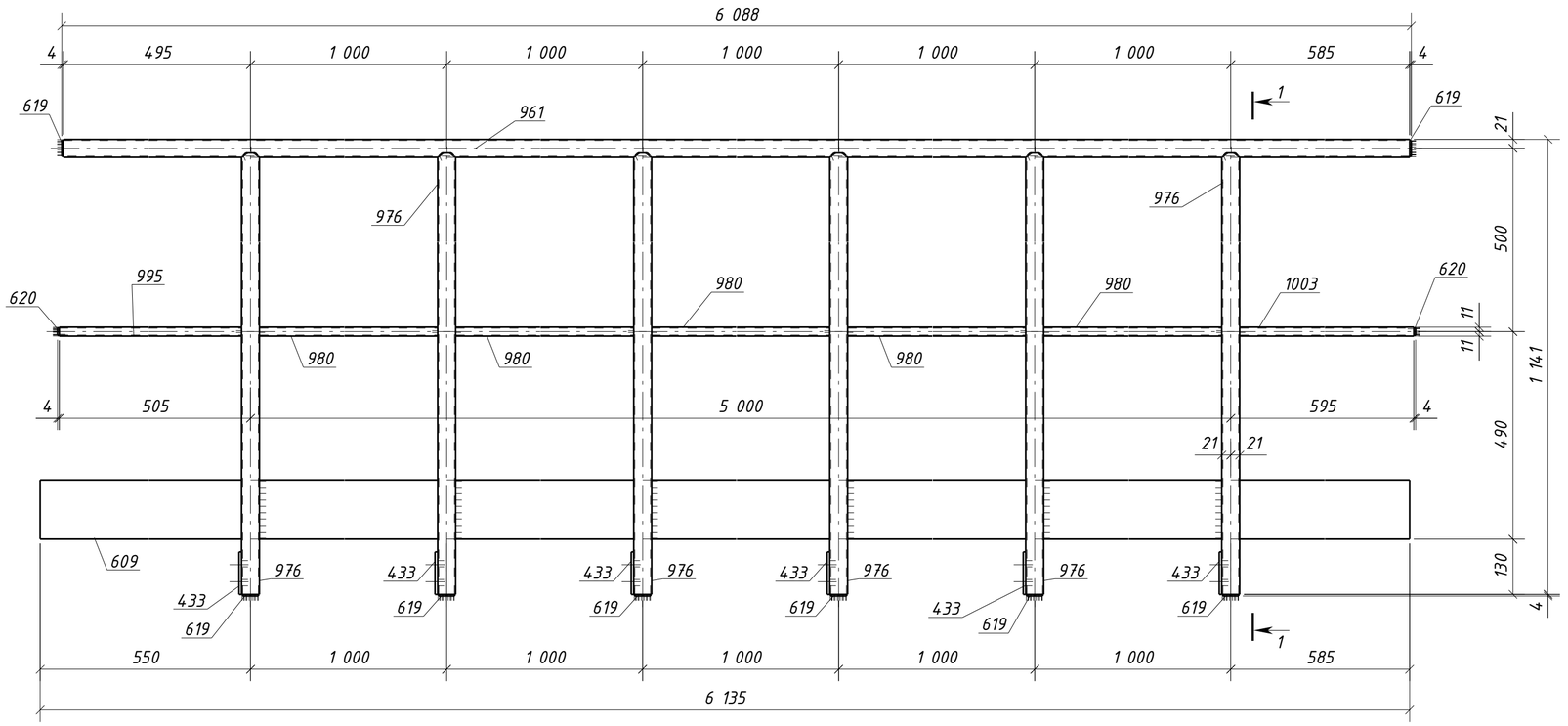
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	377	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
10Г1-2	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	О 42.3x2.8	6080	16.6	16.6		С235	
	976	6	О 42.3x2.8	1109	3.0	18.0		С235	
	980	5	О 21.3x2.5	958	1.1	5.5		С235	
	995	1	О 21.3x2.5	484	0.6	0.6		С235	
	1003	1	О 21.3x2.5	574	0.7	0.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						72.4		

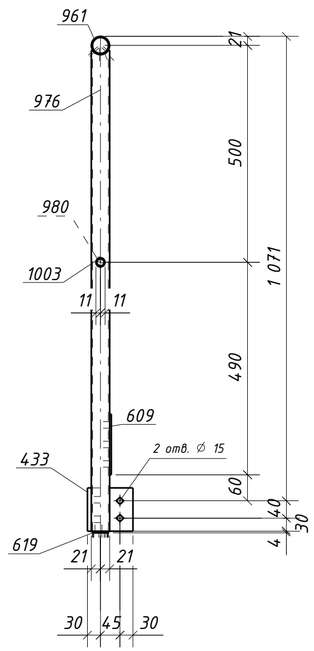
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
10Г1-2	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 - 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.

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

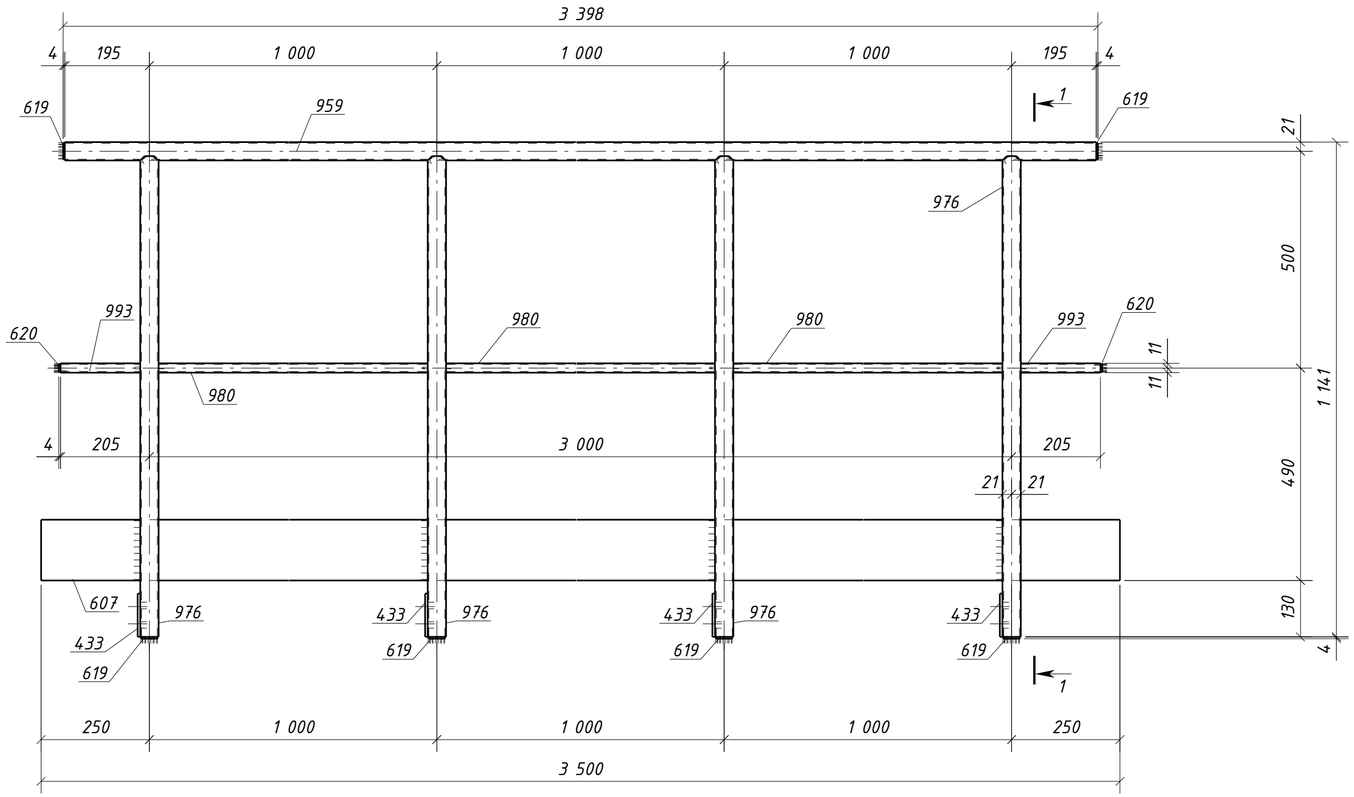
Условные обозначения:

◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 378 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
10Г1-3	433	4	-6х100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	607	1	-4х140	3500	15.4	15.4		С235	
	619	6	-4х38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	959	1	О 42.3х2.8	3390	9.3	9.3		С235	
	976	4	О 42.3х2.8	1109	3.0	12.0		С235	
	980	3	О 21.3х2.5	958	1.1	3.3		С235	
	993	2	О 21.3х2.5	184	0.2	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4					43.0			

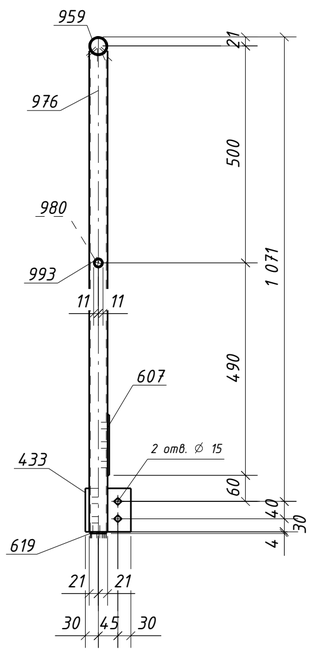
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
10Г1-3	2	43.0	86.0
		Итого:	86.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	7.4
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	42.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	31.20
		Масса напл. металла:	0.8
		Итого:	86.0

1 – 1



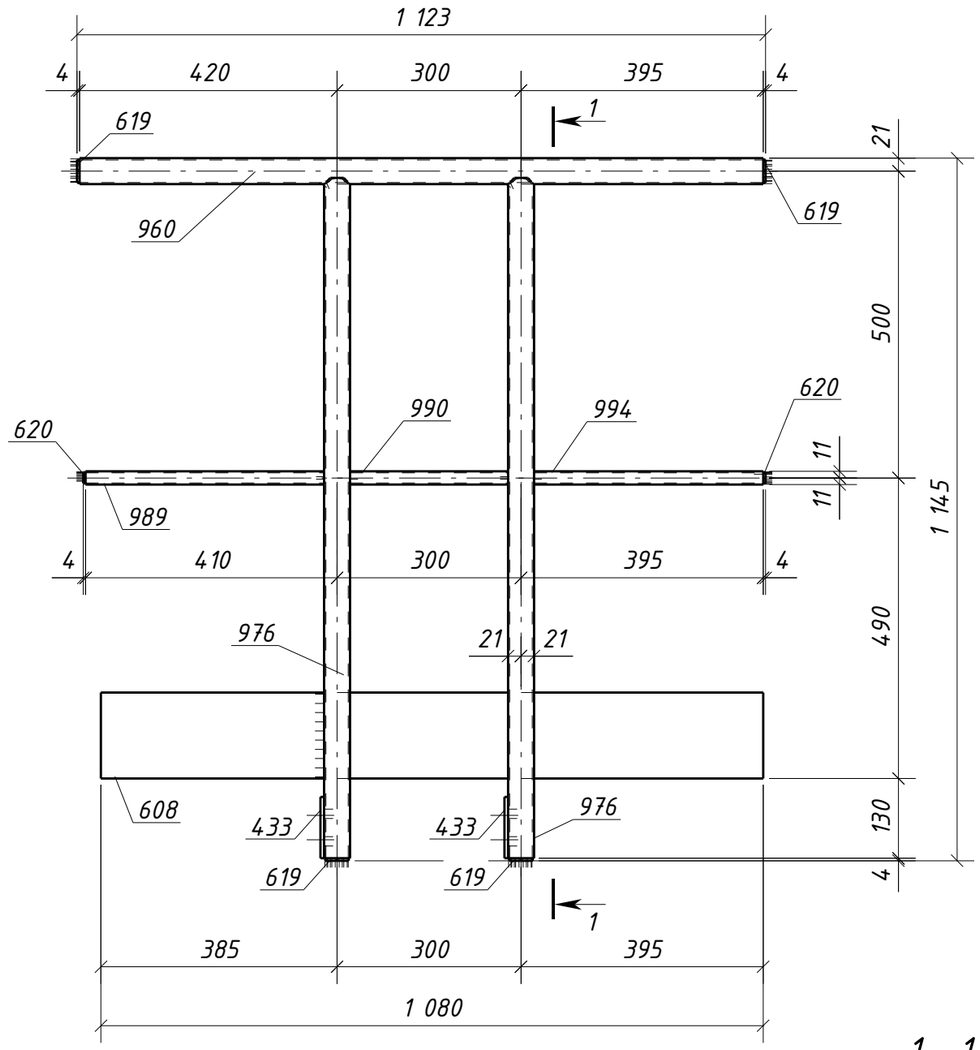
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

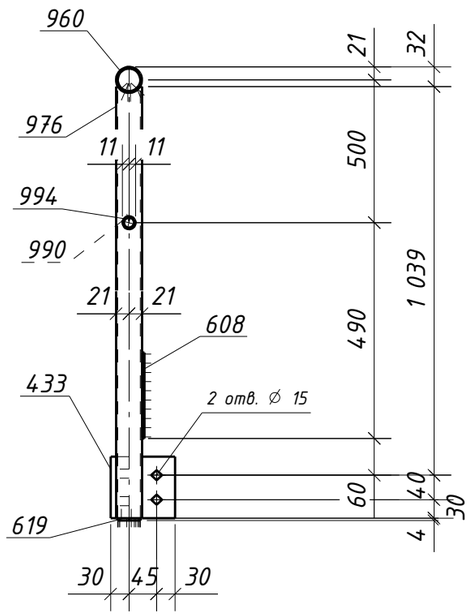
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 379 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
10Г1-4	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	608	1	-4х140	1080	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	960	1	О 42.3х2.8	1115	3.0	3.0		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	1	О 21.3х2.5	389	0.5	0.5		С235	
	990	1	О 21.3х2.5	258	0.3	0.3		С235	
	994	1	О 21.3х2.5	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
10Г1-4	1	16.2	16.2
Итого:			16.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.2
С235	Труба42.3х2.8	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

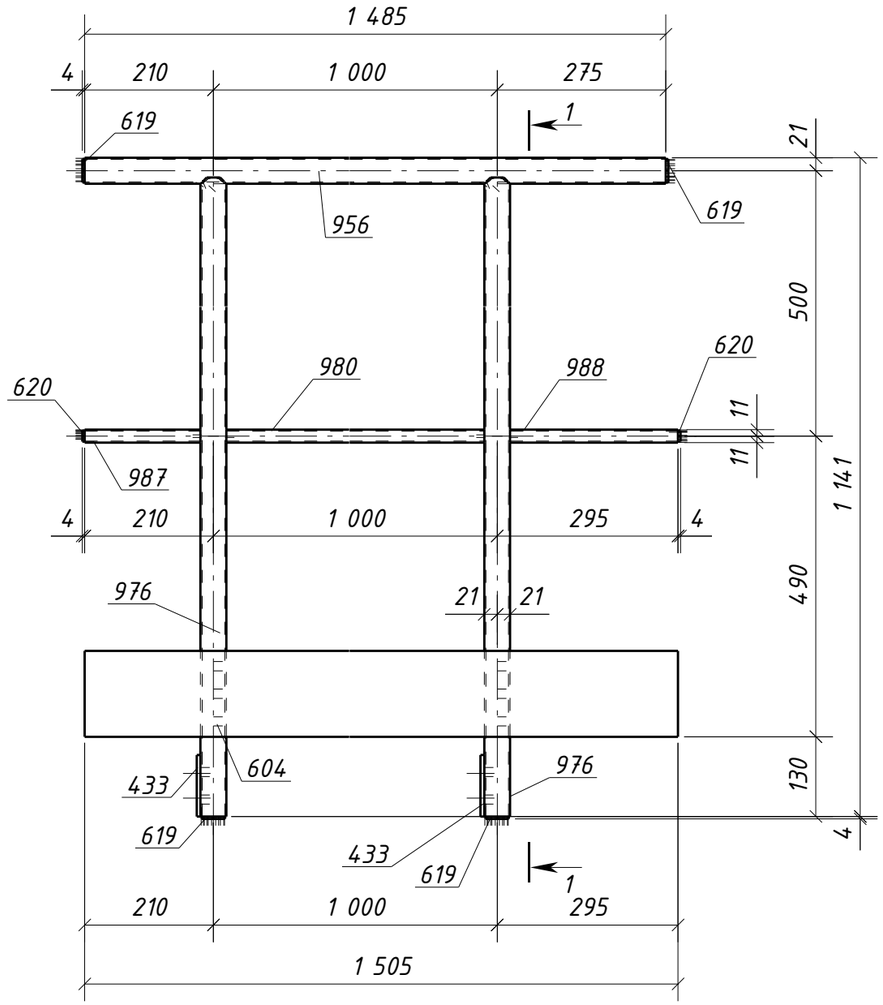
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

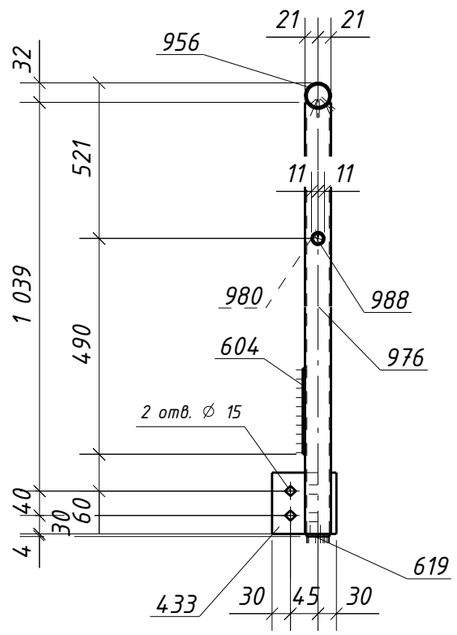
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	380	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
10Г1-5	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	604	1	-4x140	1505	6.6	6.6		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	956	1	О 42.3x2.8	1485	4.1	4.1		С235	
	976	2	О 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	980	1	О 21.3x2.5	958	1.1	1.1		С235	
	987	1	О 21.3x2.5	189	0.2	0.2		С235	
	988	1	О 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						19.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
10Г1-5	1	19.6	19.6
		Итого:	19.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.6
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	10.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.74
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	19.6

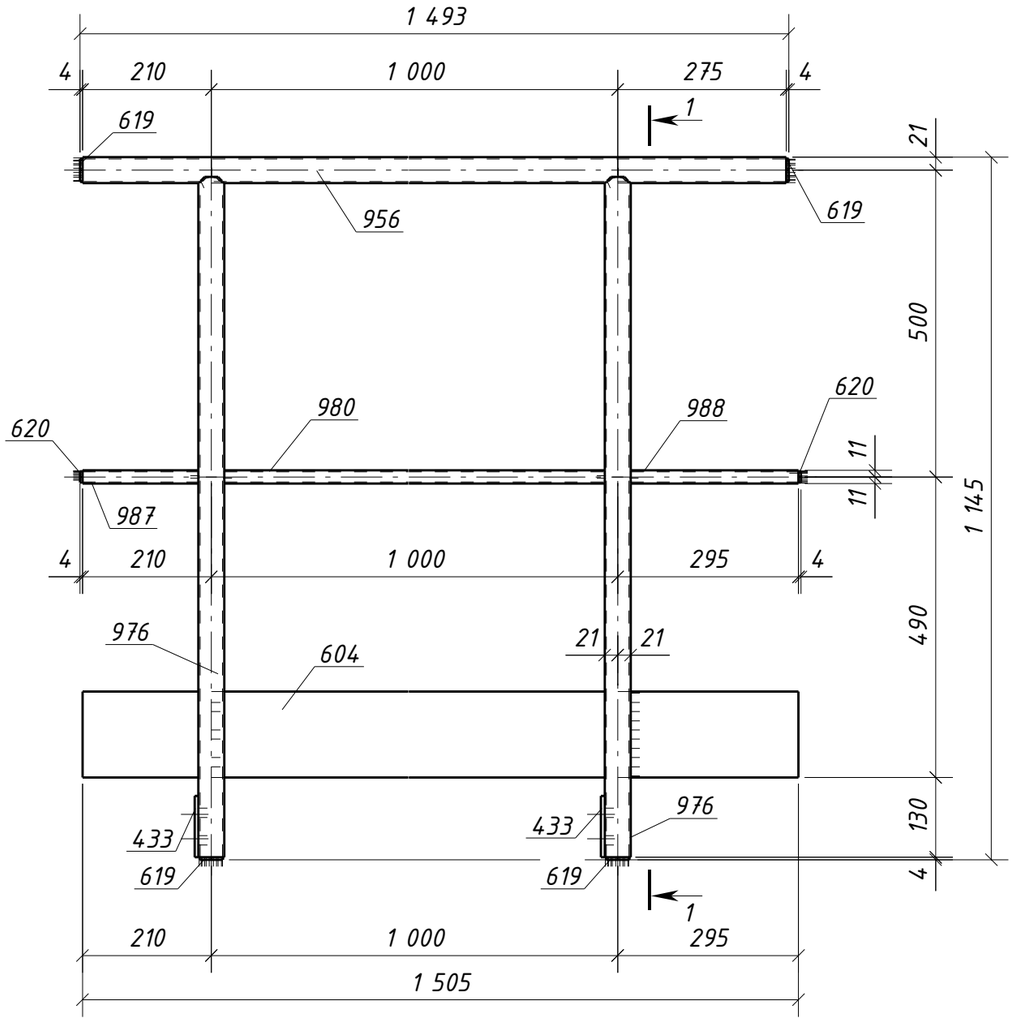
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

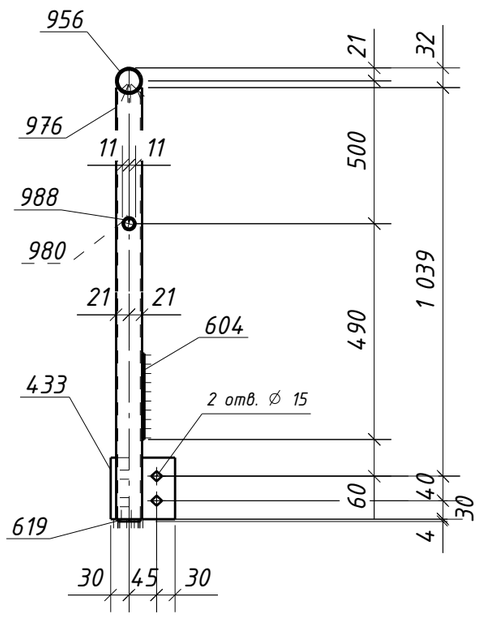
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 381	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
10Г1-6	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	604	1	-4x140	1505	6.6	6.6		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	956	1	О 42.3x2.8	1485	4.1	4.1		С235	
	976	2	О 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	980	1	О 21.3x2.5	958	1.1	1.1		С235	
	987	1	О 21.3x2.5	189	0.2	0.2		С235	
	988	1	О 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						19.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-6	1	19.6	19.6
Итого:			19.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.6
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	10.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.74
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.6

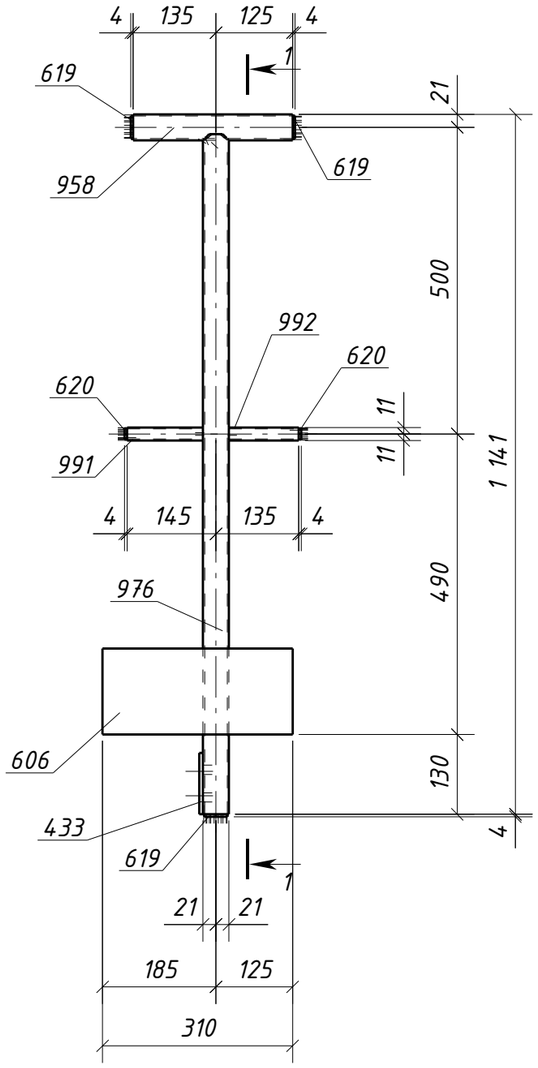
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

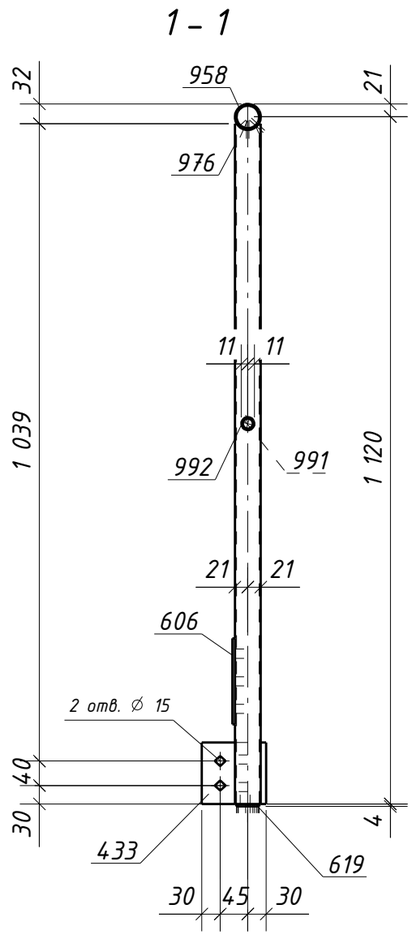
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 382	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-7	433	1	-6х100	105	0.5	0.5		С245-4	Отв.
	606	1	-4х140	310	1.4	1.4		С235	
	619	3	-4х38	38	0.03	0.09		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	958	1	О 42.3х2.8	260	0.7	0.7		С235	
	976	1	О 42.3х2.8	1109	3.0	3.0		С235	
	991	1	О 21.3х2.5	124	0.1	0.1		С235	
	992	1	О 21.3х2.5	114	0.1	0.1		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						6.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-7	1	6.0	6.0
		Итого:	6.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	0.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	3.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.5
		Масса напл. металла:	0.1
		Итого:	6.0

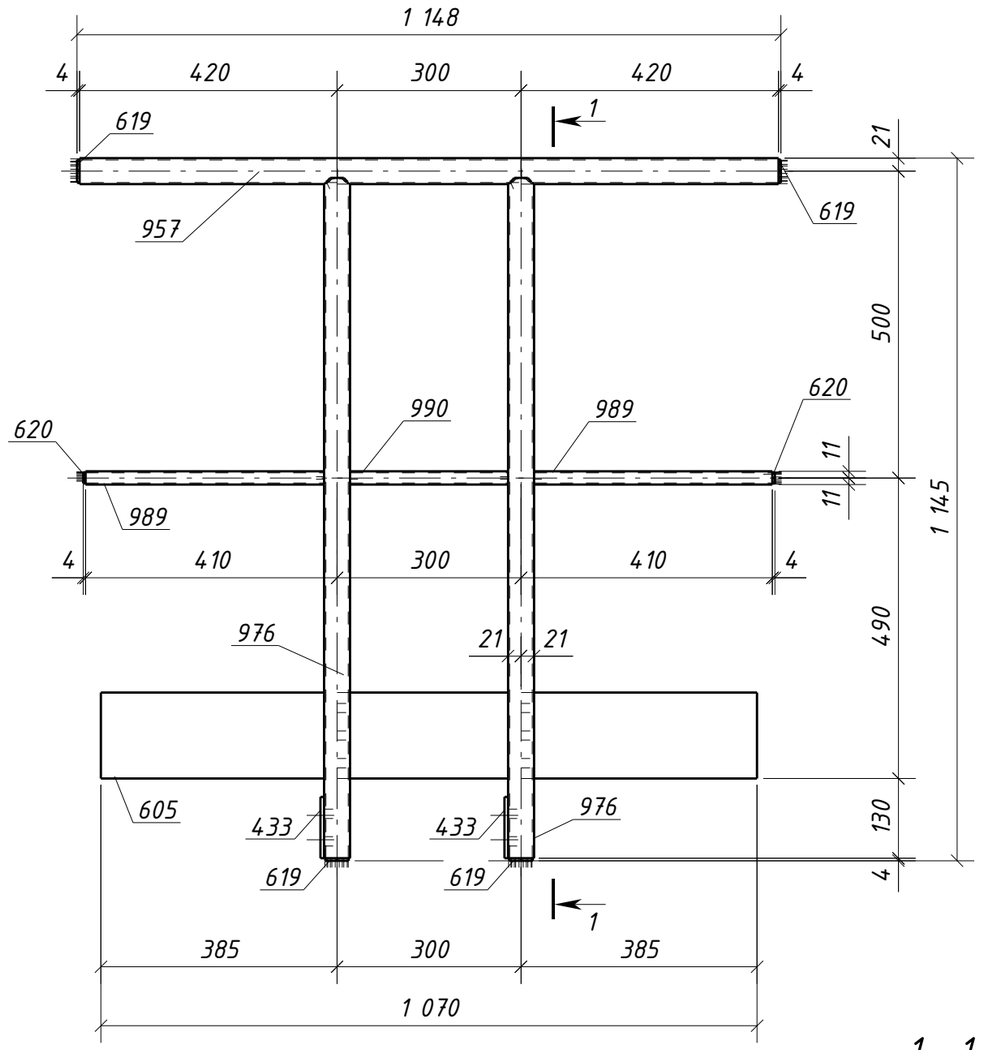
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

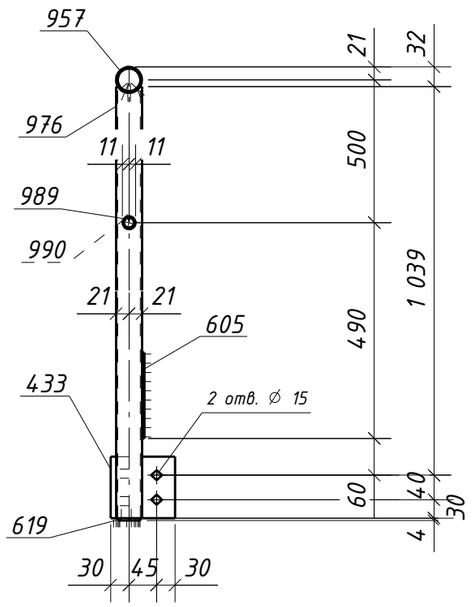
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 383 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
10Г1-8	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	605	1	-4х140	1070	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	957	1	О 42.3х2.8	1140	3.1	3.1		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	2	О 21.3х2.5	389	0.5	1.0		С235	
	990	1	О 21.3х2.5	258	0.3	0.3		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						16.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-8	1	16.4	16.4
Итого:			16.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.3
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	9.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.84
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			16.4

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

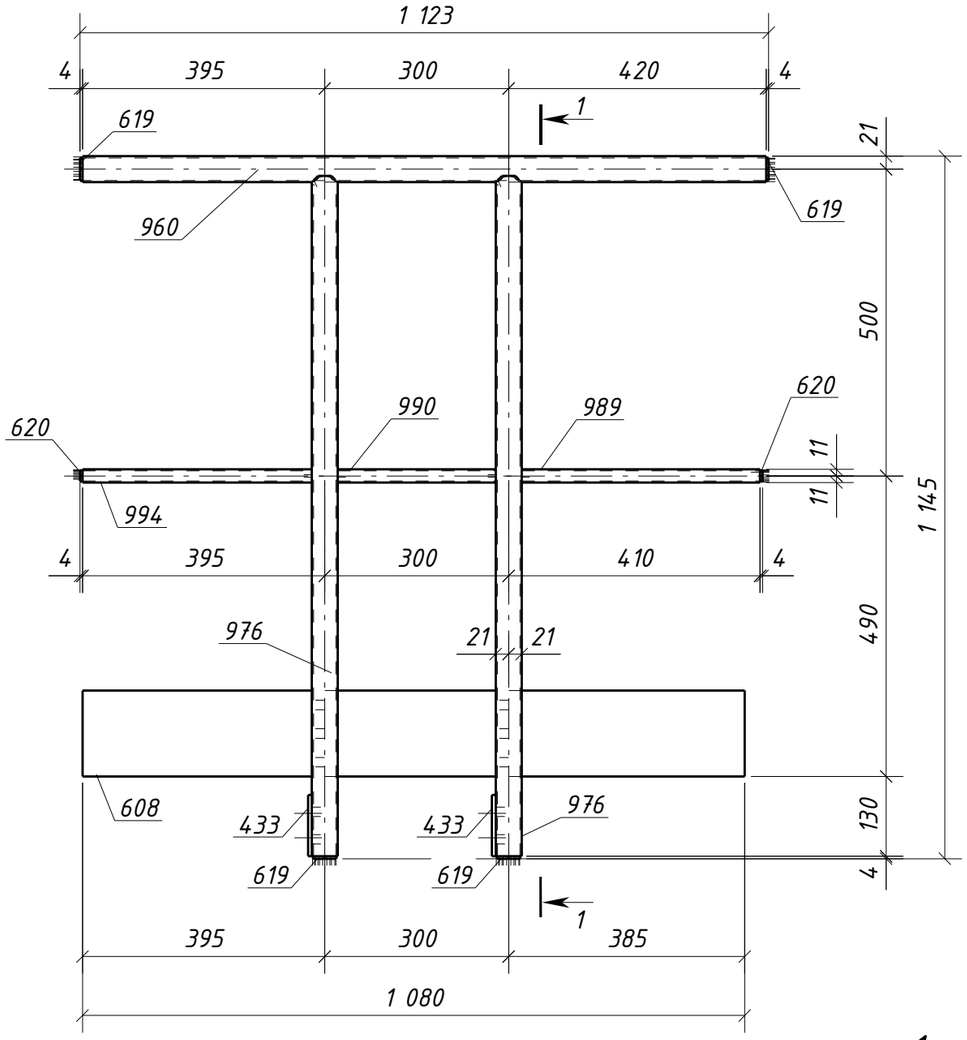
Стадия	Лист	Листов
Р	384	1

Ограждение 10Г1-8

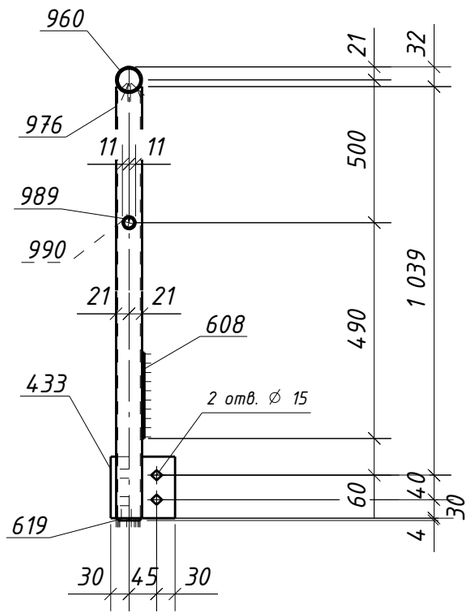
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

Формат А3



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		
10Г1-9	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	608	1	-4х140	1080	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	960	1	О 42.3х2.8	1115	3.0	3.0		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	1	О 21.3х2.5	389	0.5	0.5		С235	
	990	1	О 21.3х2.5	258	0.3	0.3		С235	
	994	1	О 21.3х2.5	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
10Г1-9	1	16.2	16.2
Итого:			16.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.2
С235	Труба42.3х2.8	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

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	385	1

Ограждение 10Г1-9

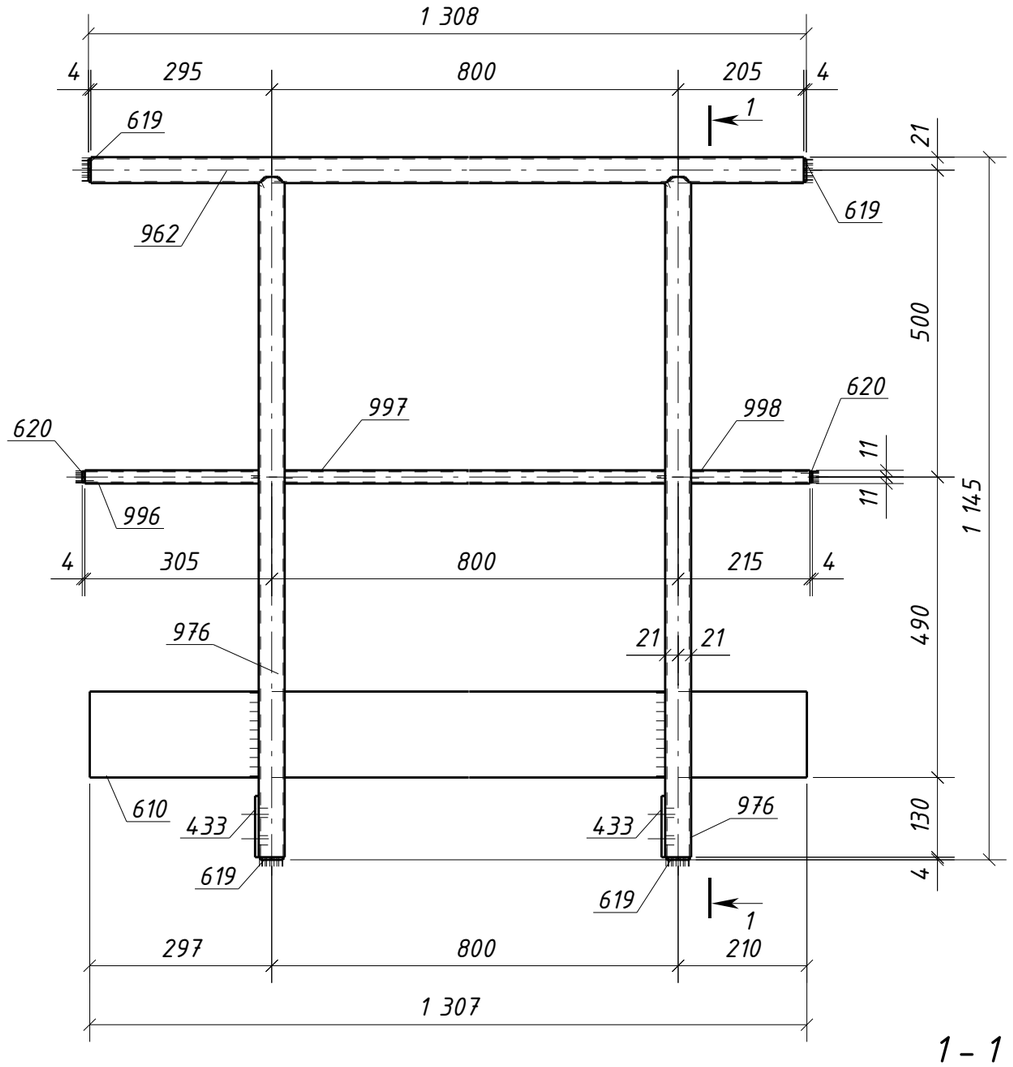
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

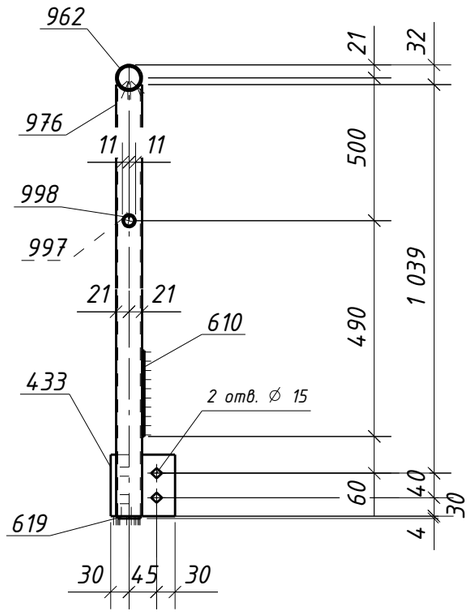
Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



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		
10Г1-10	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	610	1	-4х140	1307	5.7	5.7		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	962	1	О 42.3х2.8	1300	3.6	3.6		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	996	1	О 21.3х2.5	284	0.3	0.3		С235	
	997	1	О 21.3х2.5	758	0.9	0.9		С235	
	998	1	О 21.3х2.5	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
10Г1-10	1	18.0	18.0
Итого:			18.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.4
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	9.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.84
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			18.0

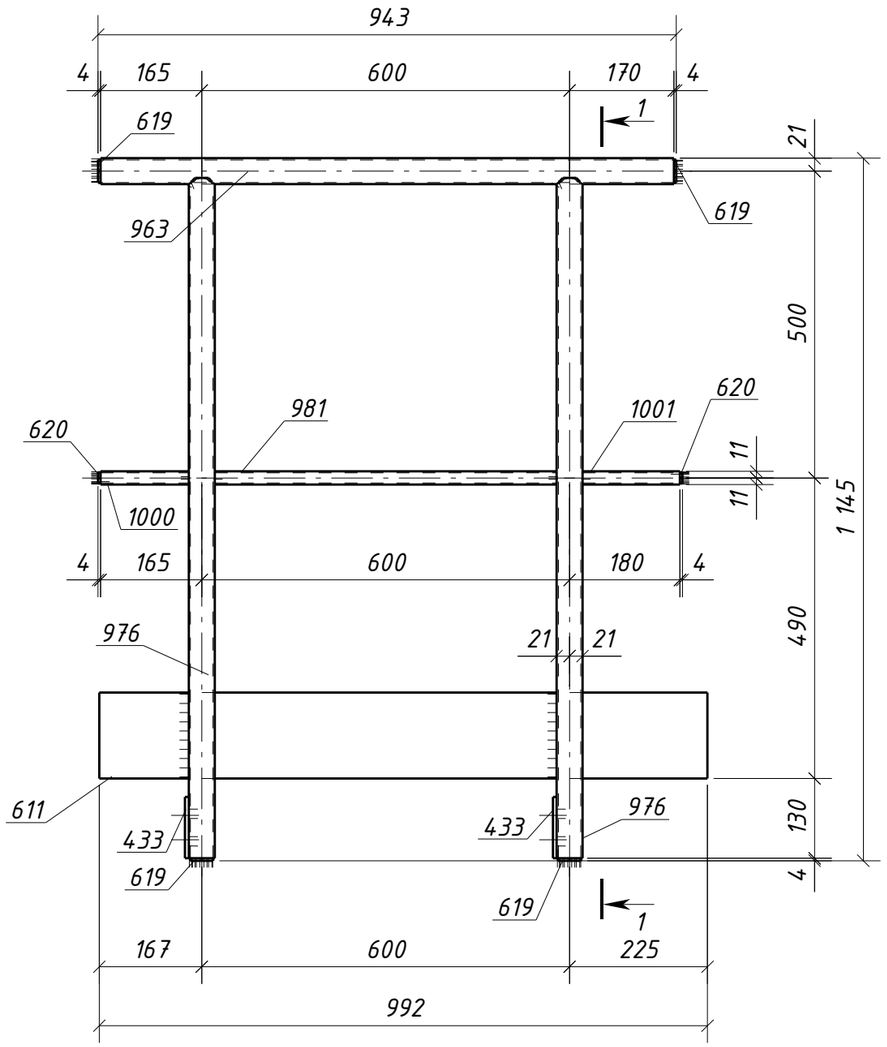
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

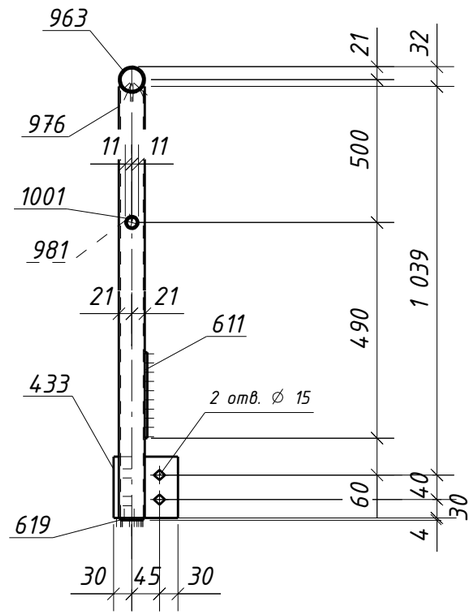
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 386	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
10Г1-11	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	611	1	-4х140	992	4.4	4.4		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	963	1	О 42.3х2.8	935	2.6	2.6		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	981	1	О 21.3х2.5	558	0.6	0.6		С235	
	1000	1	О 21.3х2.5	144	0.2	0.2		С235	
	1001	1	О 21.3х2.5	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
10Г1-11	1	15.3	15.3
		Итого:	15.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.0
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	8.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.54
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	15.3

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	387	1

Ограждение 10Г1-11

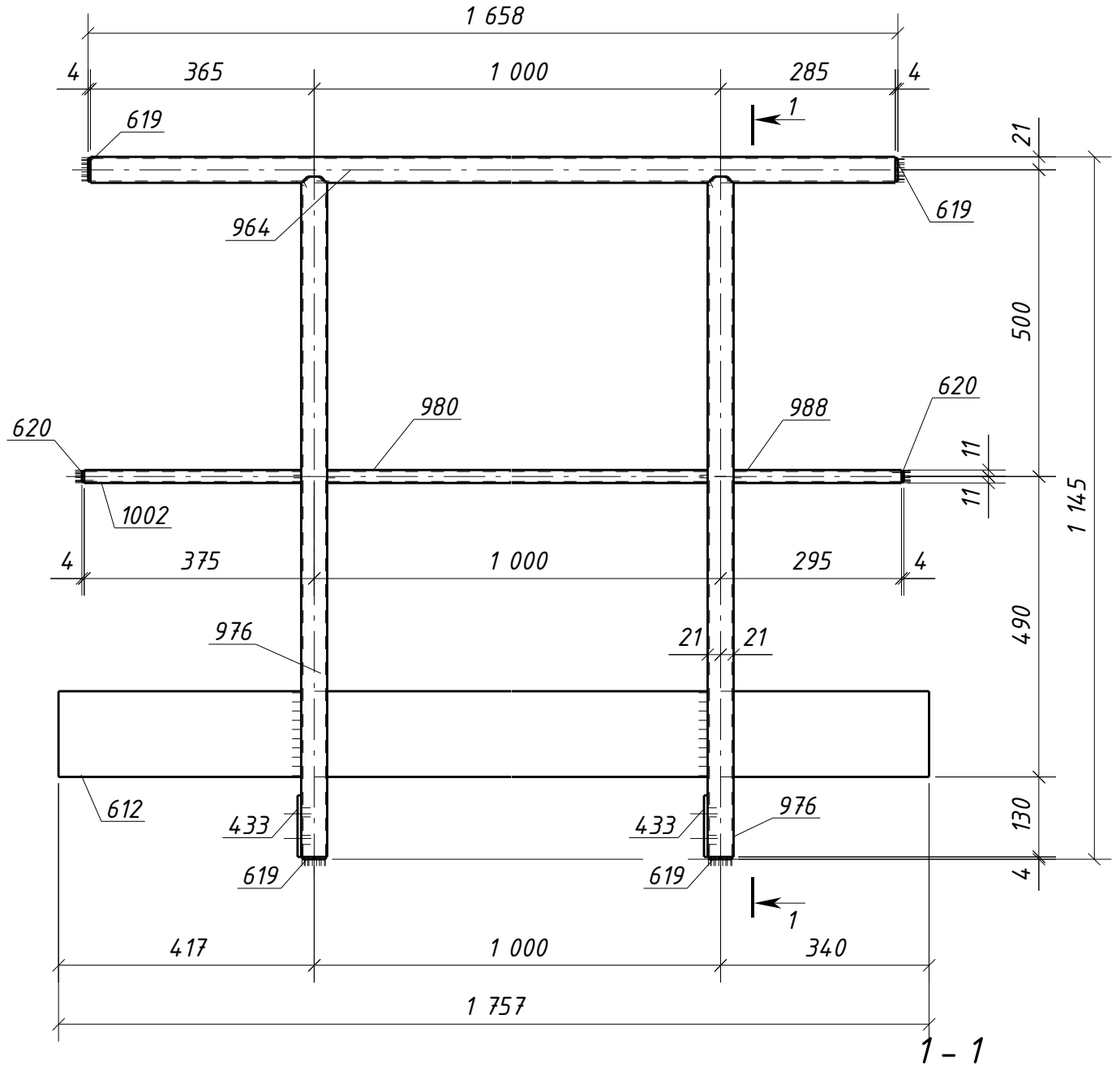
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Взам. инв. №

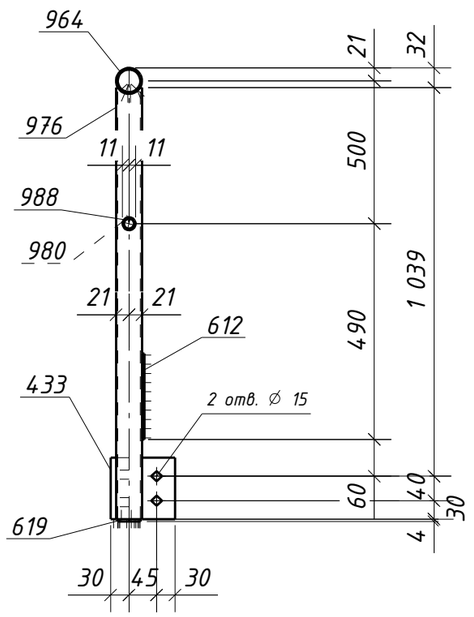
Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



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		
10Г1-12	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	О 42.3x2.8	1650	4.5	4.5		С235	
	976	2	О 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	980	1	О 21.3x2.5	958	1.1	1.1		С235	
	988	1	О 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	1002	1	О 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
10Г1-12	1	21.3	21.3
Итого:			21.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.8
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	10.5
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.84
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			21.3

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	388	1

Ограждение 10Г1-12

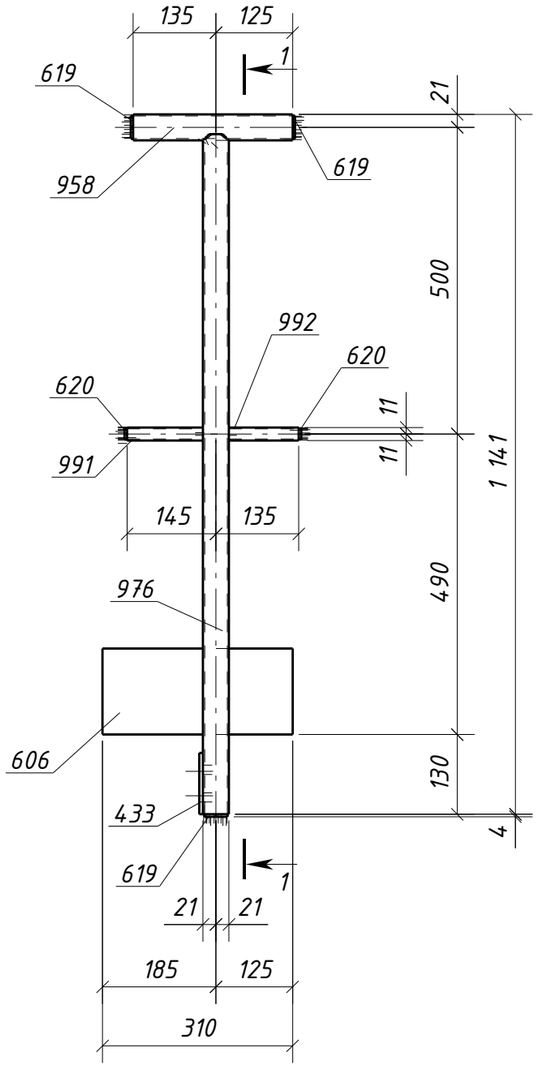
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

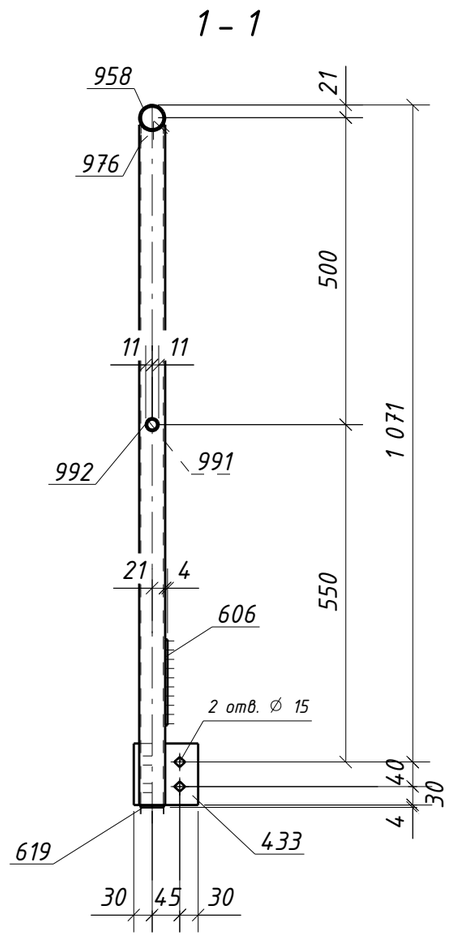
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-13	433	1	-6х100	105	0.5	0.5		С245-4	Отв.
	606	1	-4х140	310	1.4	1.4		С235	
	619	3	-4х38	38	0.03	0.09		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	958	1	О 42.3х2.8	260	0.7	0.7		С235	
	976	1	О 42.3х2.8	1109	3.0	3.0		С235	
	991	1	О 21.3х2.5	124	0.1	0.1		С235	
	992	1	О 21.3х2.5	114	0.1	0.1		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						6.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-13	1	6.0	6.0
Итого:			6.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	0.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	3.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.5
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			6.0

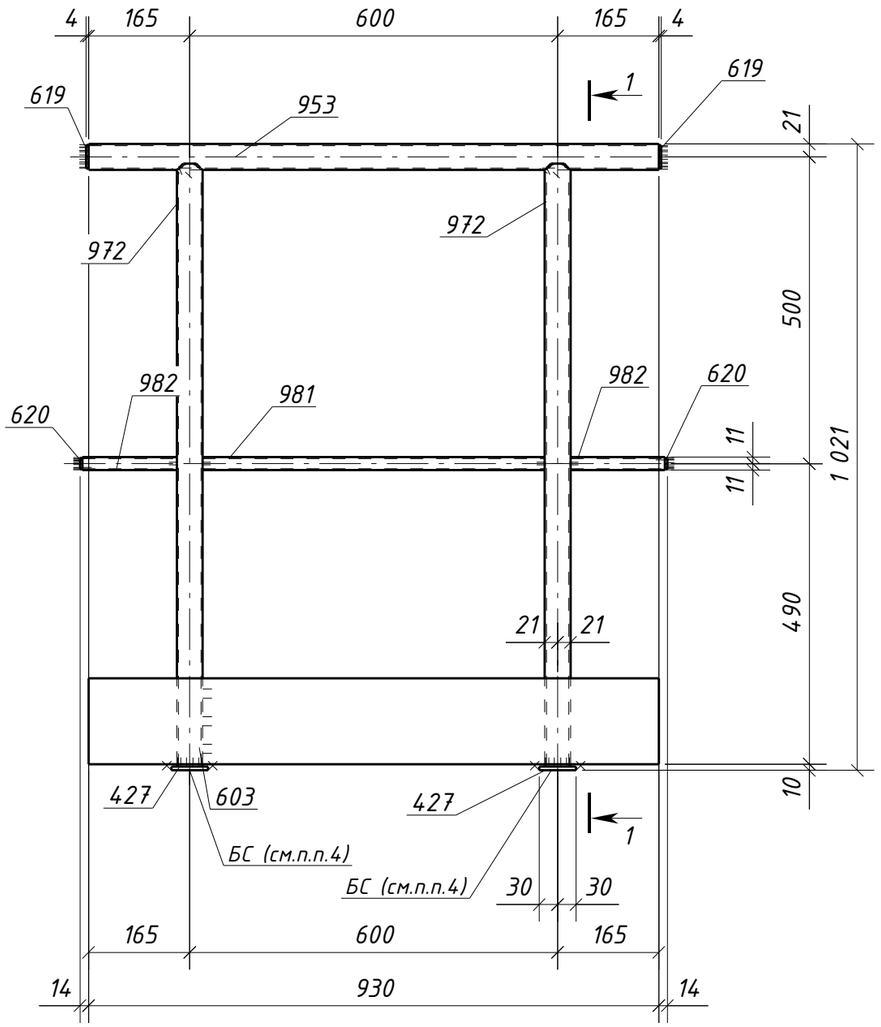
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

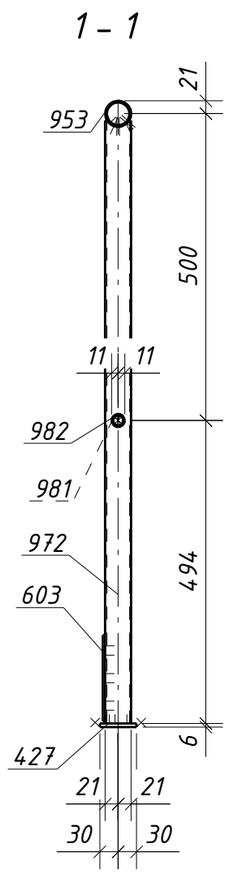
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 389 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-14	427	2	-6х60	60	0.2	0.4		С245-4	
	603	1	-4х140	930	4.1	4.1		С235	
	619	2	-4х38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	953	1	О 42.3х2.8	930	2.5	2.5		С235	
	972	2	О 42.3х2.8	983	2.7	5.4		С235	
	981	1	О 21.3х2.5	558	0.6	0.6		С235	
	982	2	О 21.3х2.5	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
10Г1-14	1	13.6	13.6
Итого:			13.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.0
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	7.9
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.4
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.18
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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

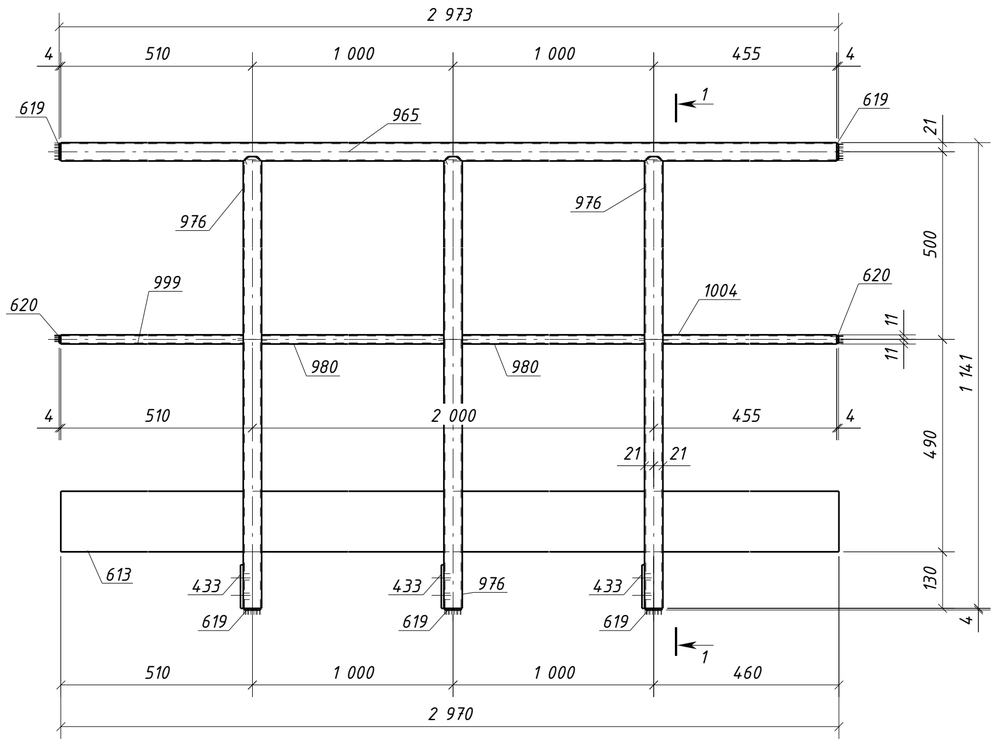
Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	390	1

Ограждение 10Г1-14

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-15	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	613	1	-4х1400	2970	13.1	13.1		С235	
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	965	1	О 42.3х2.8	2965	8.1	8.1		С235	
	976	3	О 42.3х2.8	1109	3.0	9.0		С235	
	980	2	О 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235	
	999	1	О 21.3х2.5	489	0.6	0.6		С235	
	1004	1	О 21.3х2.5	434	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4					35.6			

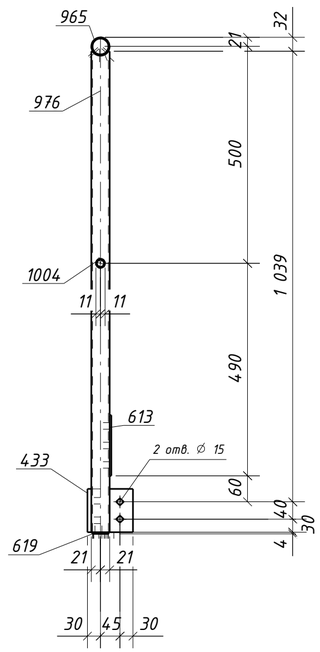
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-15	1	35.6	35.6
		Итого:	35.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.3
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	17.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	13.27
		Масса напл. металла:	0.4
		Итого:	35.6

1 - 1



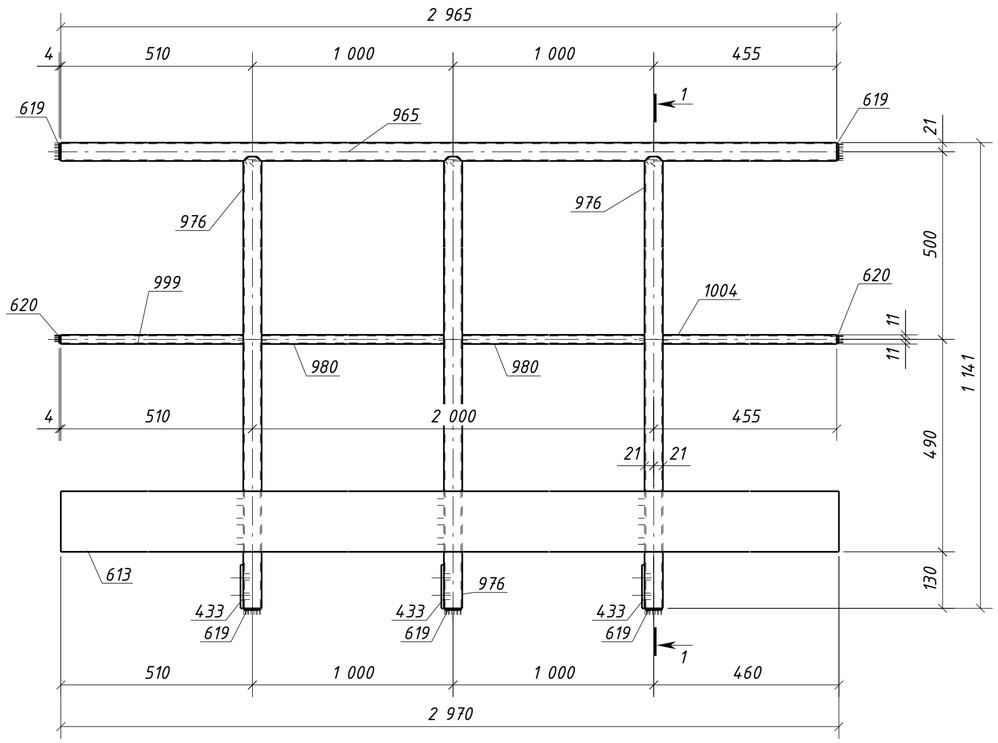
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 391 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-16	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	613	1	-4х1400	2970	13.1	13.1		С235	
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	965	1	О 42.3х2.8	2965	8.1	8.1		С235	
	976	3	О 42.3х2.8	1109	3.0	9.0		С235	
	980	2	О 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235	
	999	1	О 21.3х2.5	489	0.6	0.6		С235	
	1004	1	О 21.3х2.5	434	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						35.6		

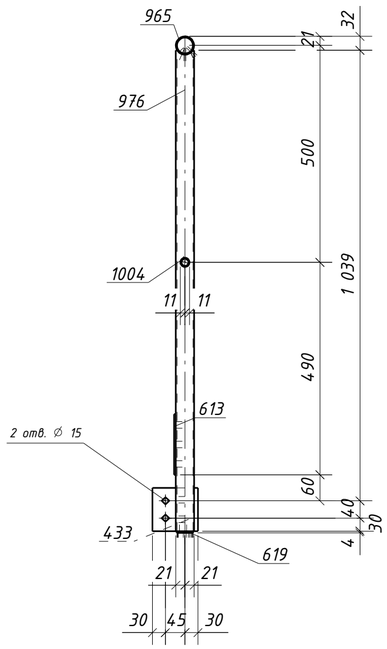
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-16	1	35.6	35.6
		Итого:	35.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.3
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	17.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	13.27
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			35.6

1 - 1



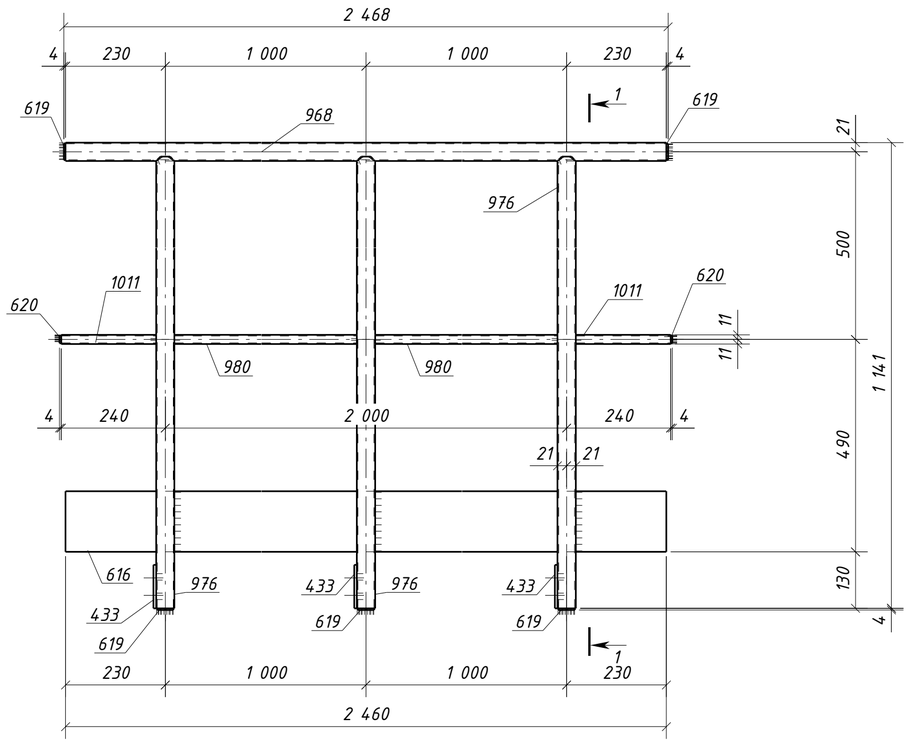
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 392 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-16	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-17	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	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	О 42.3х2.8	2460	6.7	6.7		С235	
	976	3	О 42.3х2.8	1109	3.0	9.0		С235	
	980	2	О 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235	
	1011	2	О 21.3х2.5	219	0.3	0.6		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3					31.3			

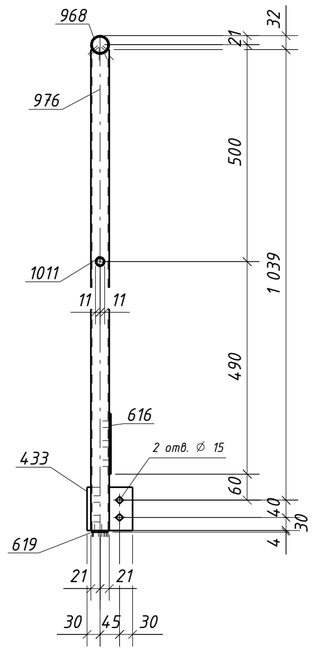
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-17	3	31.3	93.9
Итого:			93.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	8.4
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	47.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	32.91
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			93.8

1 – 1



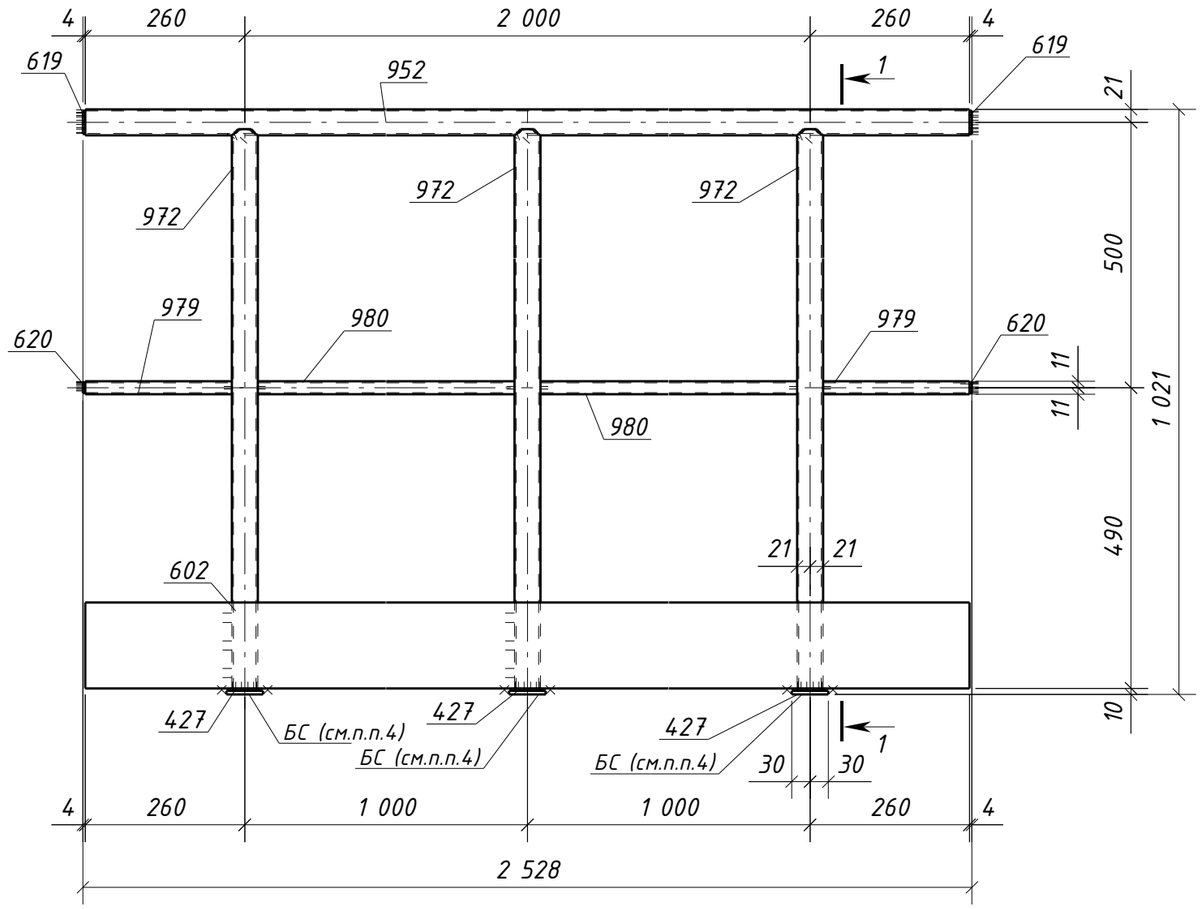
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 393 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-17	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-18	427	3	-6х60	60	0.2	0.6		С245-4	
	602	1	-4х140	2520	11.1	11.1		С235	
	619	2	-4х38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	952	1	О 42.3х2.8	2520	6.9	6.9		С235	
	972	3	О 42.3х2.8	983	2.7	8.1		С235	
	979	2	О 21.3х2.5	239	0.3	0.6		С235	
	980	2	О 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						29.9		

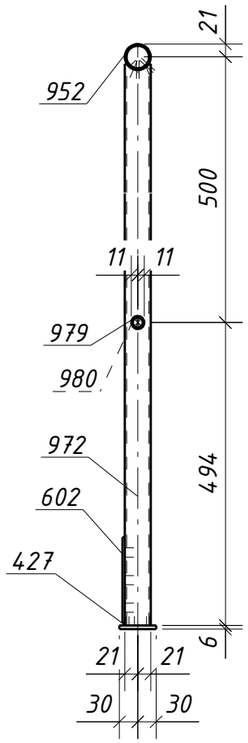
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-18	2	29.9	59.8
		Итого:	59.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	5.6
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	30.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.2
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	22.36
		Масса напл. металла:	0.6
		Итого:	59.8

1 - 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.

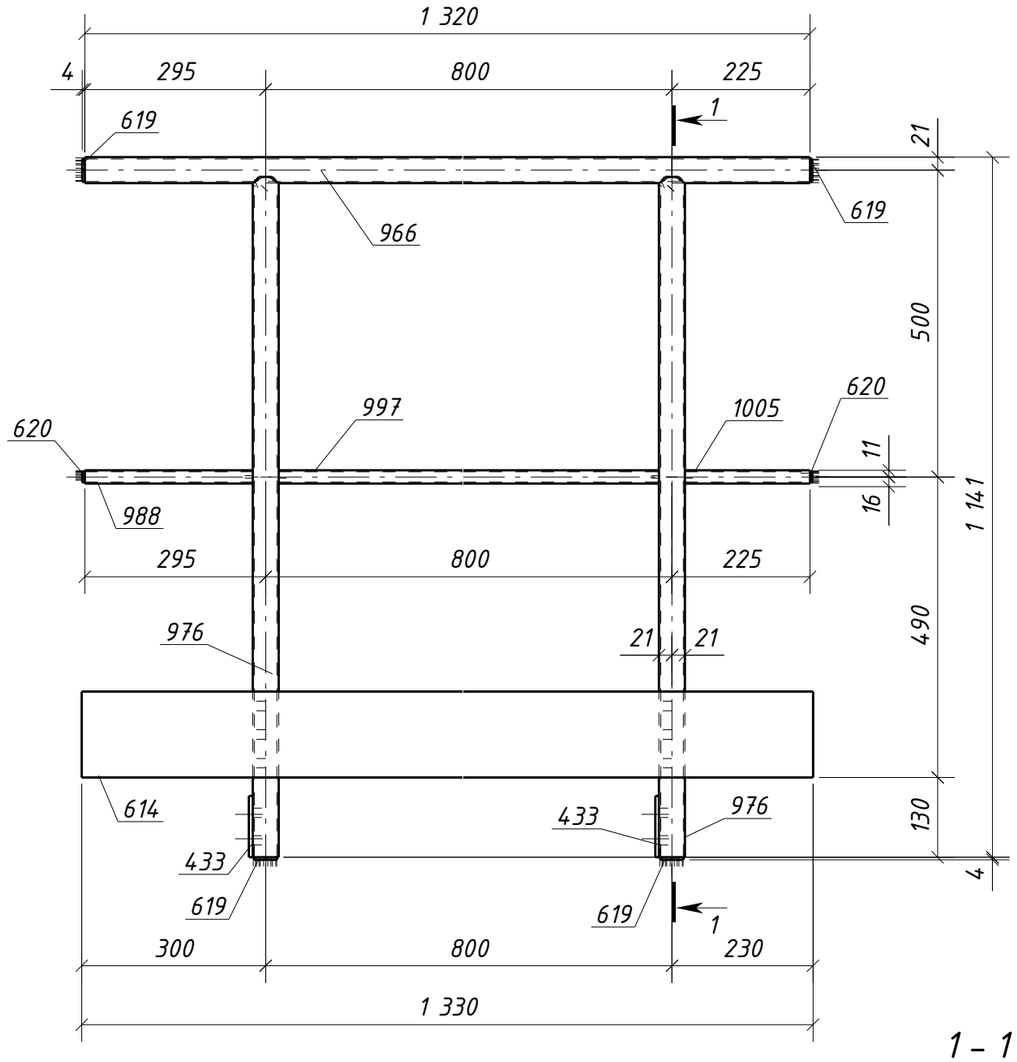
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	394	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-18	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

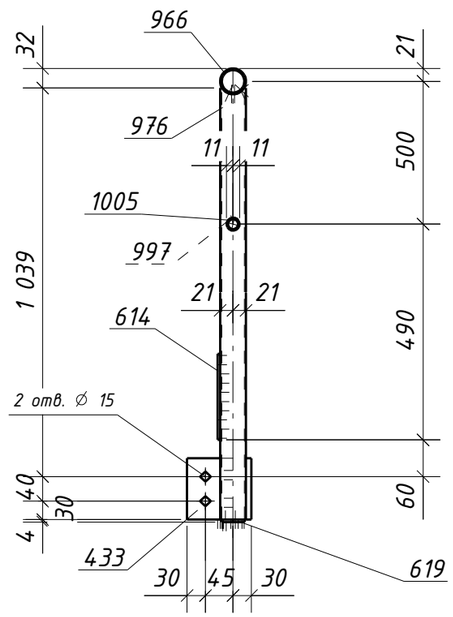
Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



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		
10Г1-19	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	О 42.3x2.8	1320	3.6	3.6		С235	
	976	2	О 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	988	1	О 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	997	1	О 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	1005	1	О 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
10Г1-19	3	18.1	54.3
		Итого:	54.3

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	28.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	17.82
		Масса напл. металла:	0.6
		Итого:	54.4

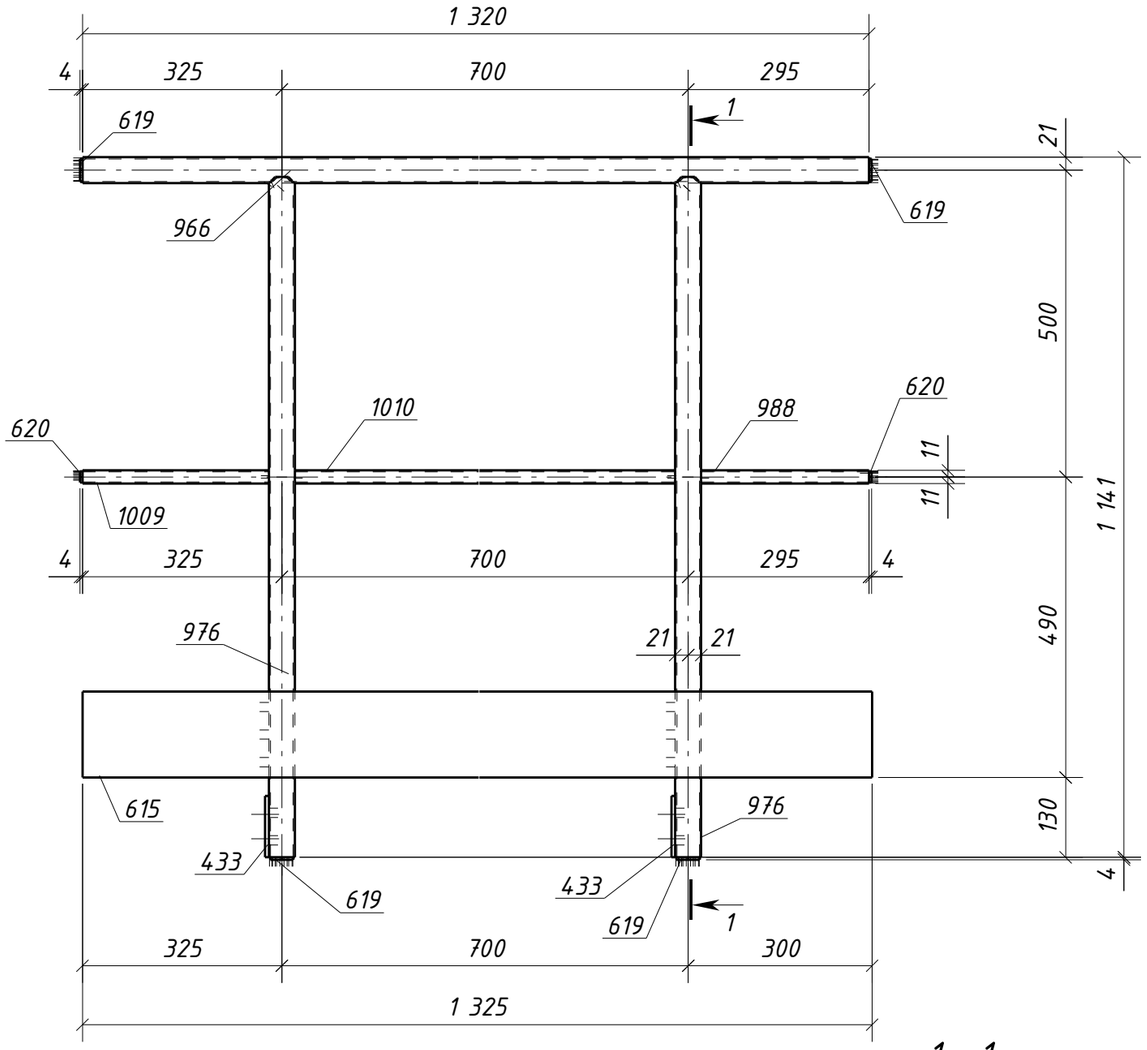
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 395	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-20	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	615	1	-4х140	1325	5.8	5.8		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	966	1	О 42.3х2.8	1320	3.6	3.6		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	988	1	О 21.3х2.5	274	0.3	0.3		С235	
	1009	1	О 21.3х2.5	304	0.4	0.4		С235	
	1010	1	О 21.3х2.5	658	0.8	0.8		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.2		

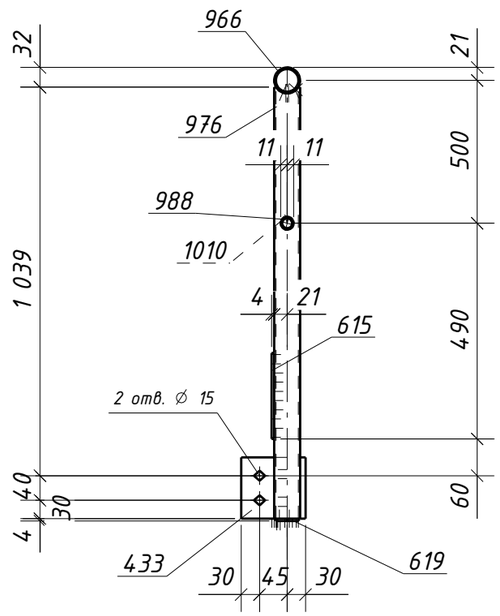
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-20	3	18.2	54.6
Итого:			54.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	4.5
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	28.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	17.82
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			54.7

1 - 1



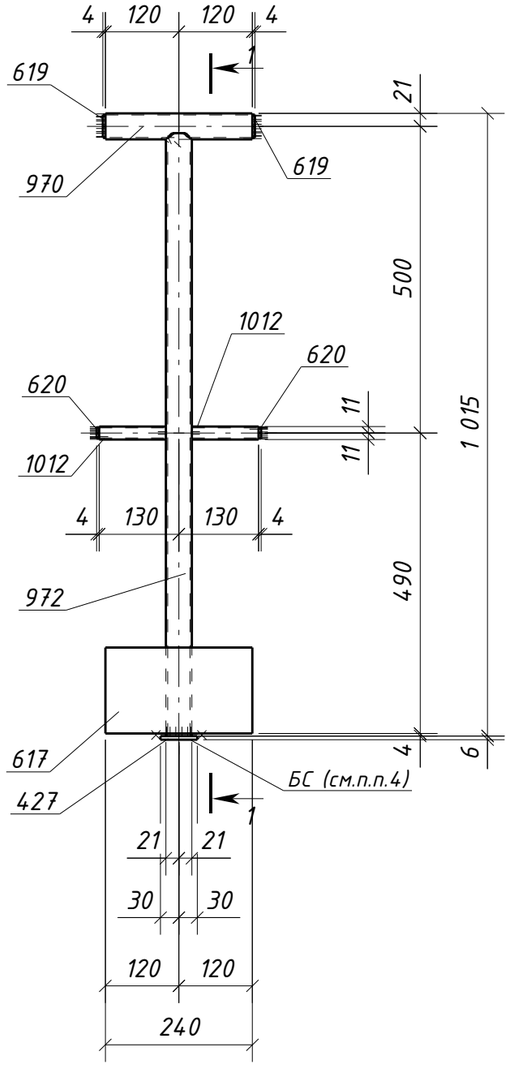
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

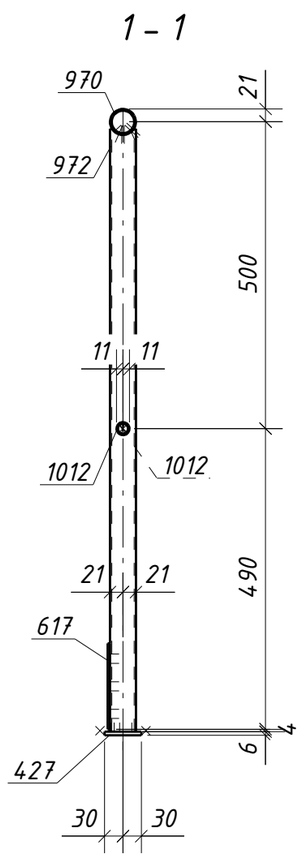
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 396	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-20	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-21	427	1	-6х60	60	0.2	0.2		С245-4	
	617	1	-4х140	240	1.1	1.1		С235	
	619	2	-4х38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	970	1	О 42.3х2.8	240	0.7	0.7		С235	
	972	1	О 42.3х2.8	983	2.7	2.7		С235	
	1012	2	О 21.3х2.5	109	0.1	0.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.0						5.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-21	2	5.1	10.2
Итого:			10.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	0.4
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	6.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			10.0

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

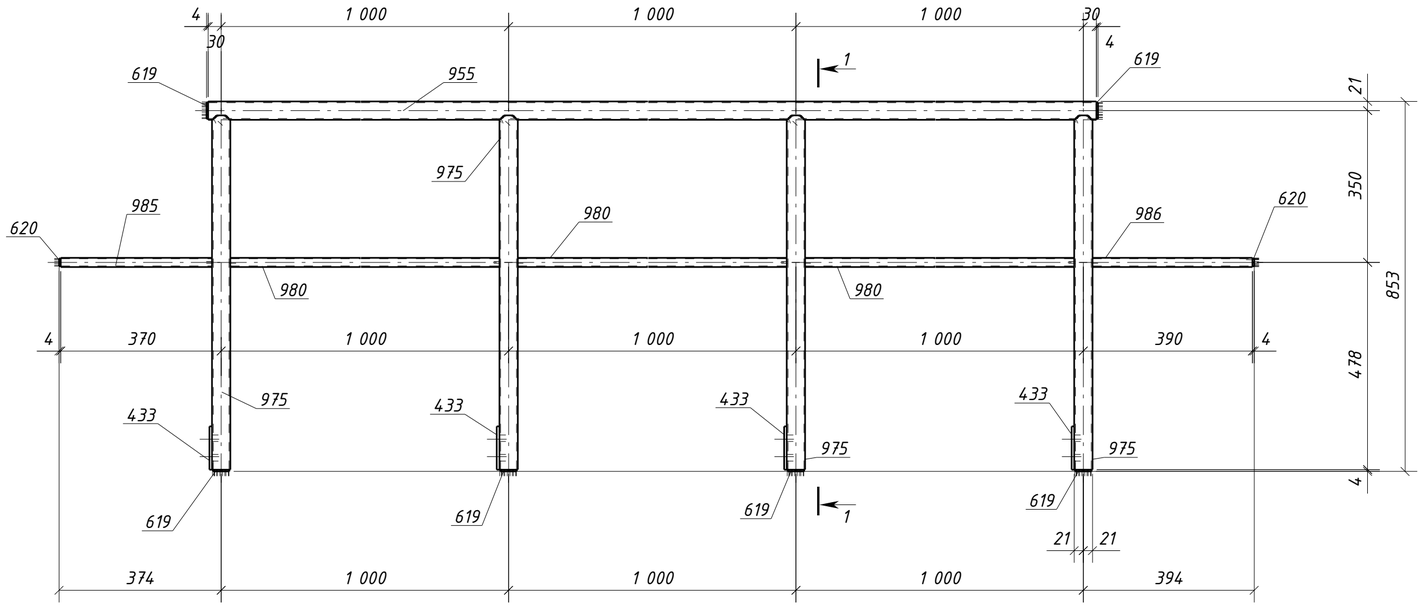
Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	397	1

Ограждение 10Г1-21

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-1	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	
	955	1	О 42.3х2.8	3060	8.4	8.4		С235	
	975	4	О 42.3х2.8	817	2.2	8.8		С235	
	980	3	О 21.3х2.5	958	1.1	3.3		С235	
	985	1	О 21.3х2.5	349	0.4	0.4		С235	
	986	1	О 21.3х2.5	369	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2					23.7			

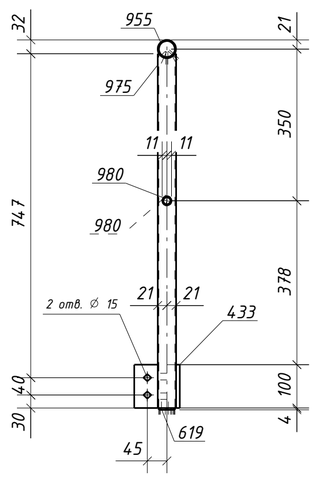
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-1	4	23.7	94.8
Итого:			94.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	16.4
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	68.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			94.8

1 – 1



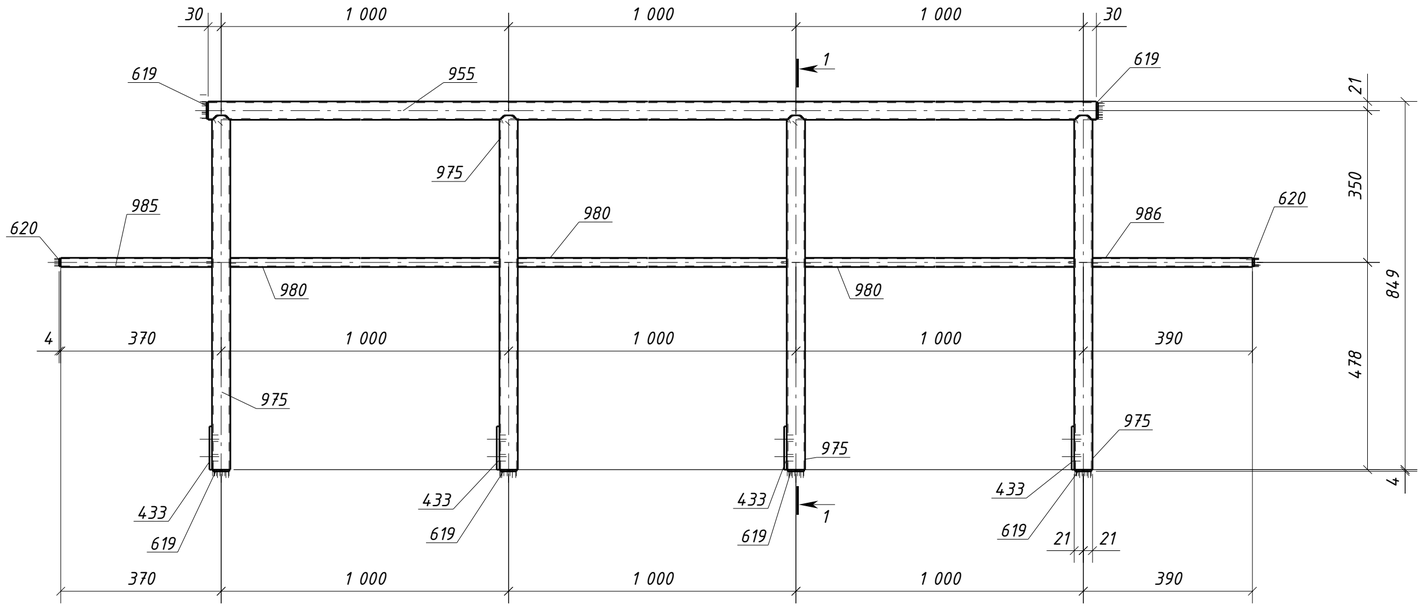
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

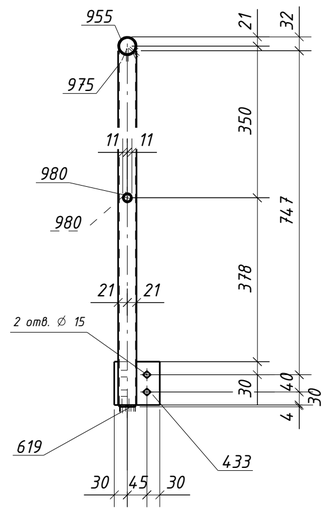
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 398 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г2-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
10Г2-2	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	
	955	1	О 42.3x2.8	3060	8.4	8.4		С235	
	975	4	О 42.3x2.8	817	2.2	8.8		С235	
	980	3	О 21.3x2.5	958	1.1	3.3		С235	
	985	1	О 21.3x2.5	349	0.4	0.4		С235	
	986	1	О 21.3x2.5	369	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2					23.7			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-2	4	23.7	94.8
		Итого:	94.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	16.4
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	68.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
		Масса напл. металла:	0.8
		Итого:	94.8

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 399 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г2-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

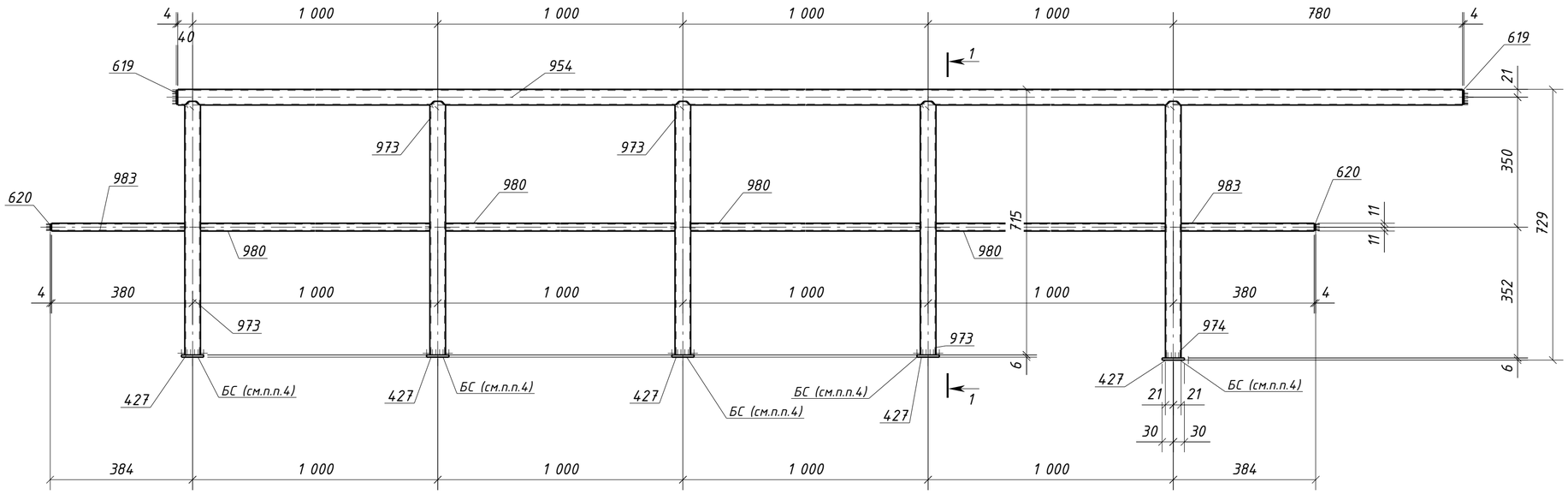
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-3	427	5	-6х60	60	0.2	1.0		С245-4	
	619	2	-4х38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	954	1	О 42.3х2.8	4820	13.2	13.2		С235	
	973	4	О 42.3х2.8	683	1.9	7.6		С235	
	974	1	О 42.3х2.8	691	1.9	1.9		С235	
	980	4	О 21.3х2.5	958	1.1	4.4		С235	
	983	2	О 21.3х2.5	359	0.4	0.8		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						29.3		

Требуется изготовить

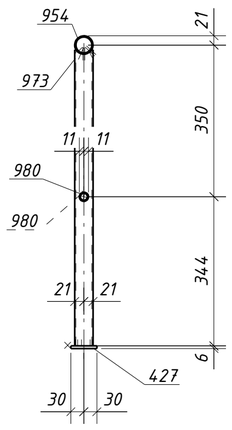
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-3	1	29.3	29.3
Итого:			29.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	5.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	22.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.08
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			29.3



1 - 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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 400	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г2-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

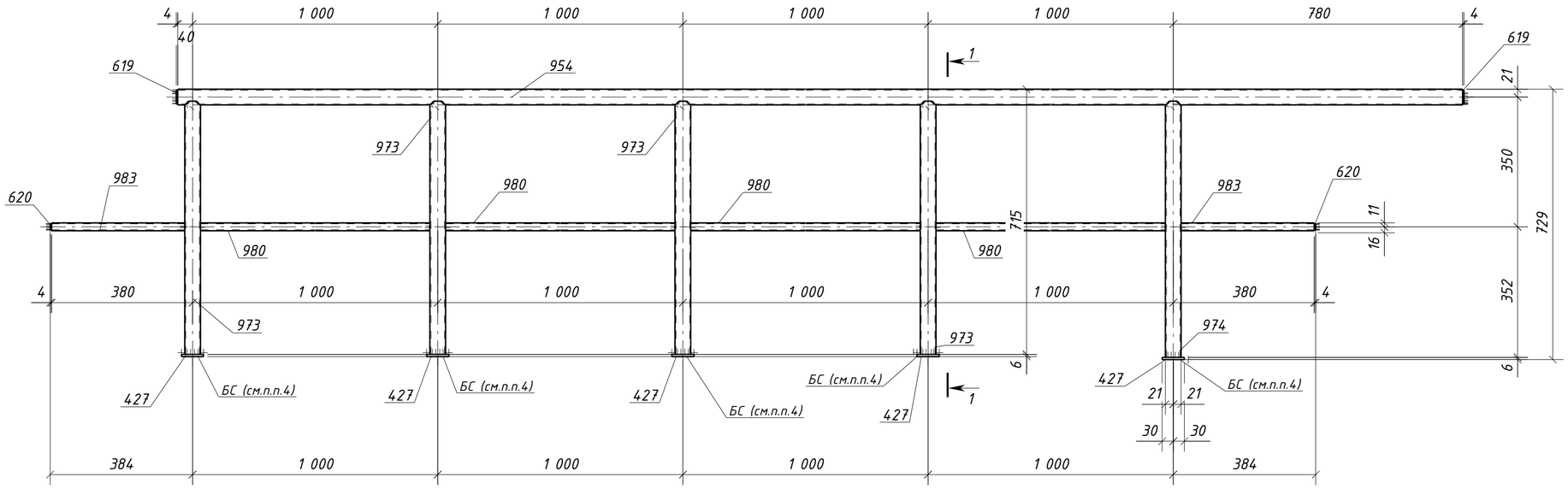
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-4	427	5	-6х60	60	0.2	1.0		С245-4	
	619	2	-4х38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	954	1	О 42.3х2.8	4820	13.2	13.2		С235	
	973	4	О 42.3х2.8	683	1.9	7.6		С235	
	974	1	О 42.3х2.8	691	1.9	1.9		С235	
	980	4	О 21.3х2.5	958	1.1	4.4		С235	
	983	2	О 21.3х2.5	359	0.4	0.8		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3					29.3			

Требуется изготовить

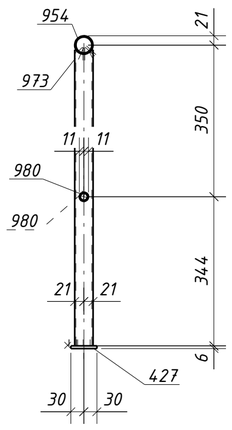
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-4	1	29.3	29.3
Итого:			29.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	5.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	22.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.08
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			29.3



1 - 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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 401	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г2-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

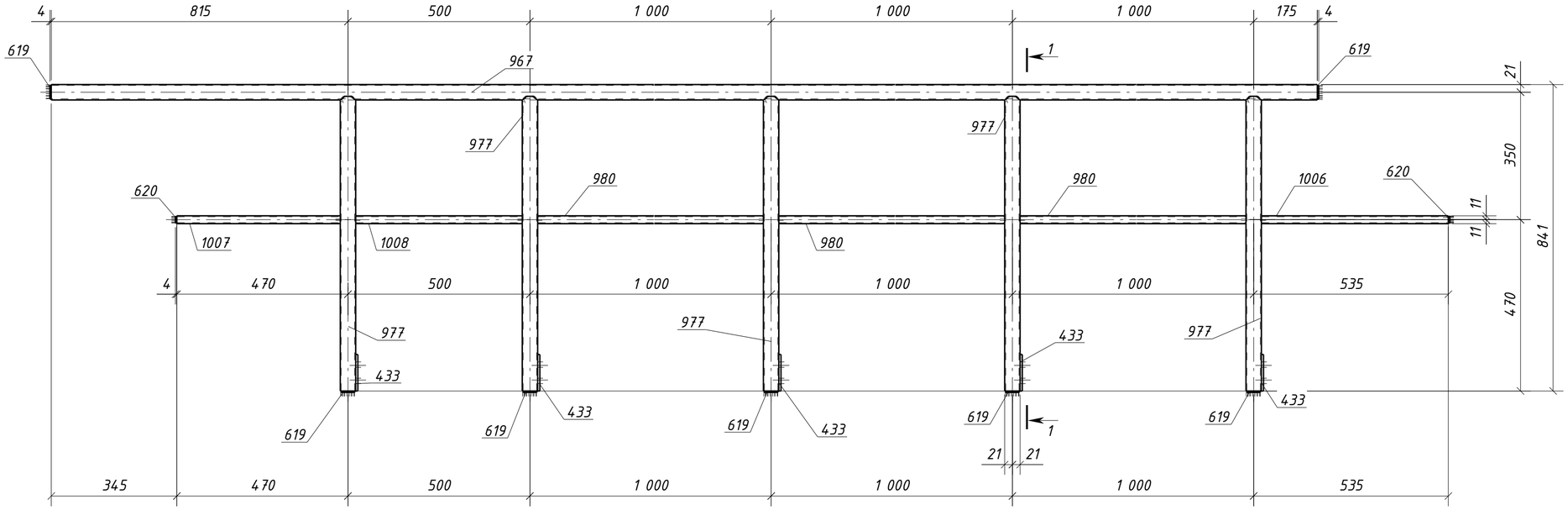
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-5	433	5	-6х100	105	0.5	2.5		С245-4	Отв.
	619	7	-4х38	38	0.03	0.21		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	967	1	О 42.3х2.8	4490	12.3	12.3		С235	
	977	5	О 42.3х2.8	809	2.2	11.0		С235	
	980	3	О 21.3х2.5	958	1.1	3.3		С235	
	1006	1	О 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	О 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1008	1	О 21.3х2.5	458	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3					31.2			

Требуется изготовить

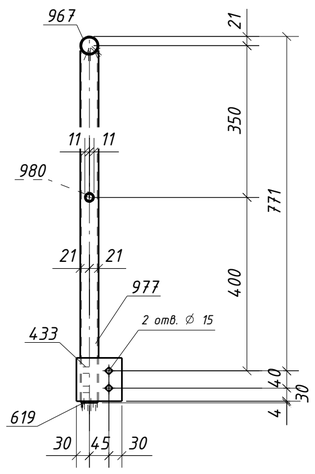
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-5	3	31.2	93.6
		Итого:	93.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	14.7
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	69.9
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	7.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.69
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	93.7



1 – 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 402 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г2-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

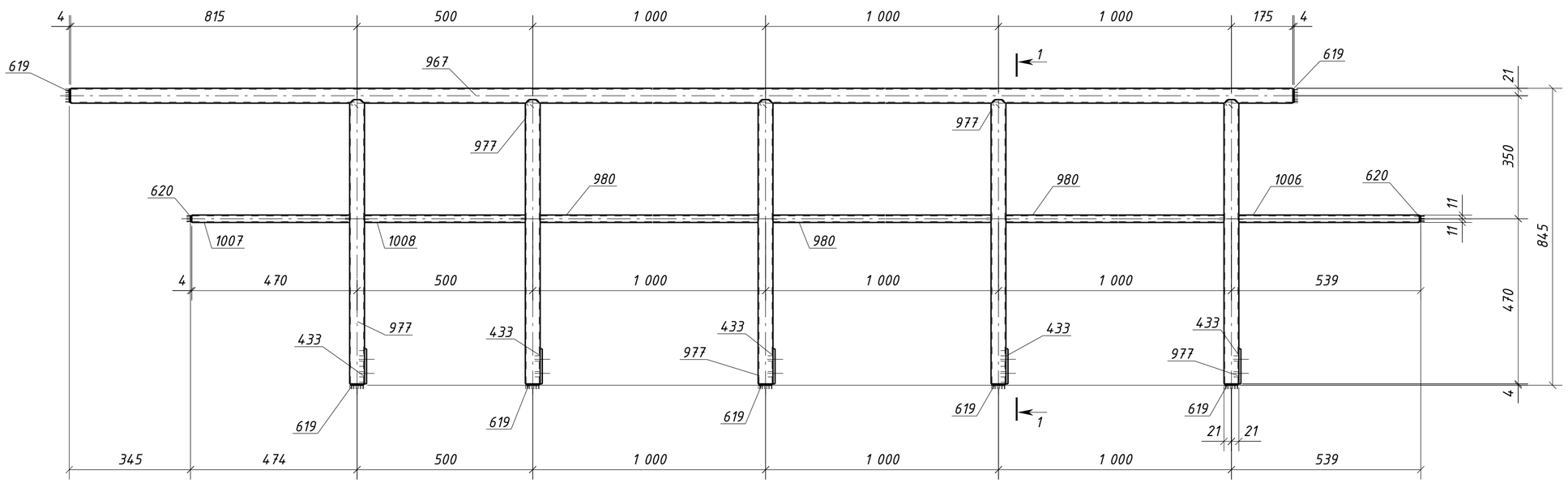
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-6	433	5	-6х100	105	0.5	2.5		С245-4	Отв.
	619	7	-4х38	38	0.03	0.21		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	967	1	О 42.3х2.8	4490	12.3	12.3		С235	
	977	5	О 42.3х2.8	809	2.2	11.0		С235	
	980	3	О 21.3х2.5	958	1.1	3.3		С235	
	1006	1	О 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	О 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1008	1	О 21.3х2.5	458	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3					31.2			

Требуется изготовить

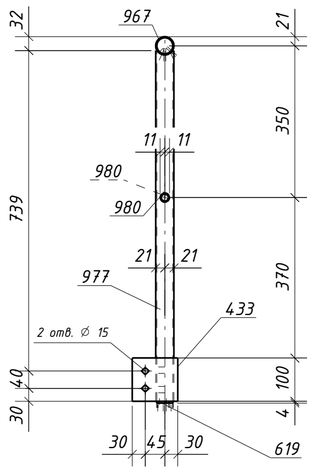
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-6	3	31.2	93.6
		Итого:	93.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	14.7
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	69.9
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	7.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.69
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	93.7



1 – 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Стадия	Лист	Листов
Р	403	1

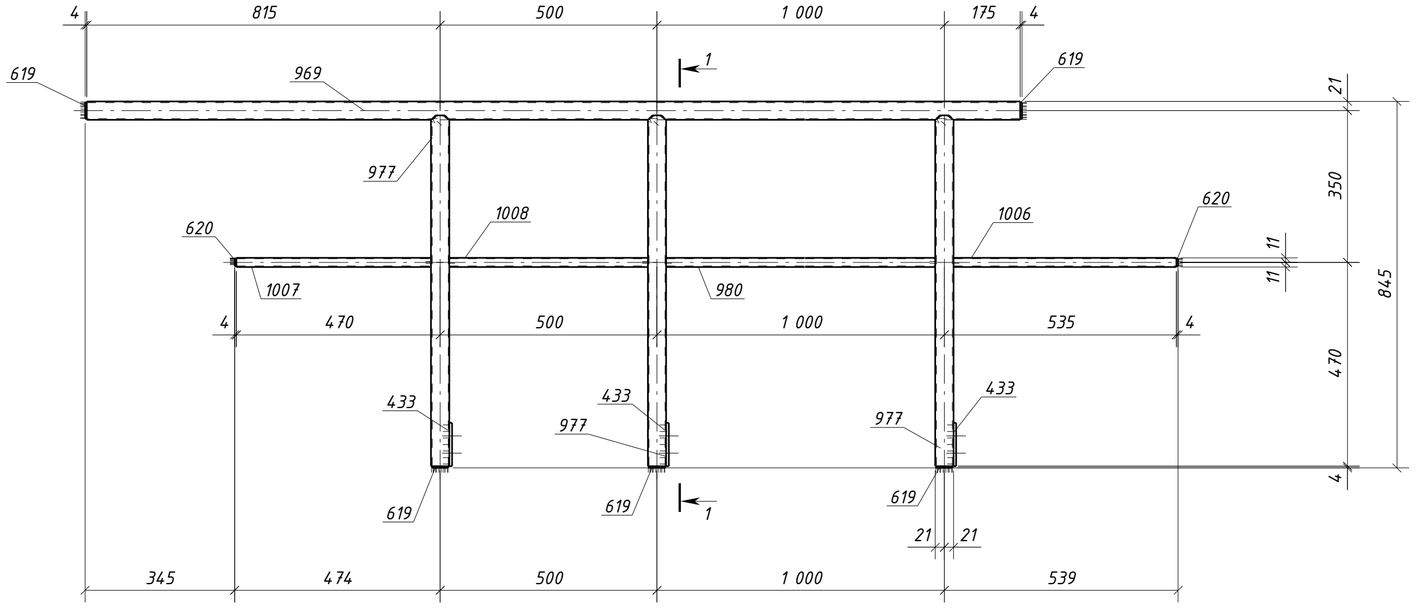
Конвейерная галерея №3

Ограждение 10Г2-6

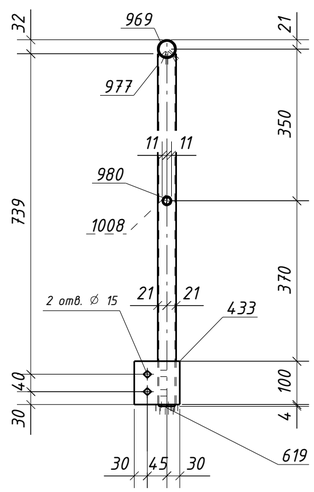
ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

Формат А2



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		
10Г2-7	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	
	969	1	О 42.3х2.8	2490	6.8	6.8		С235	
	977	3	О 42.3х2.8	809	2.2	6.6		С235	
	980	1	О 21.3х2.5	958	1.1	1.1		С235	
	1006	1	О 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	О 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1008	1	О 21.3х2.5	458	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-7	1	18.0	18.0
		Итого:	18.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	2.7
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	13.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	18.0

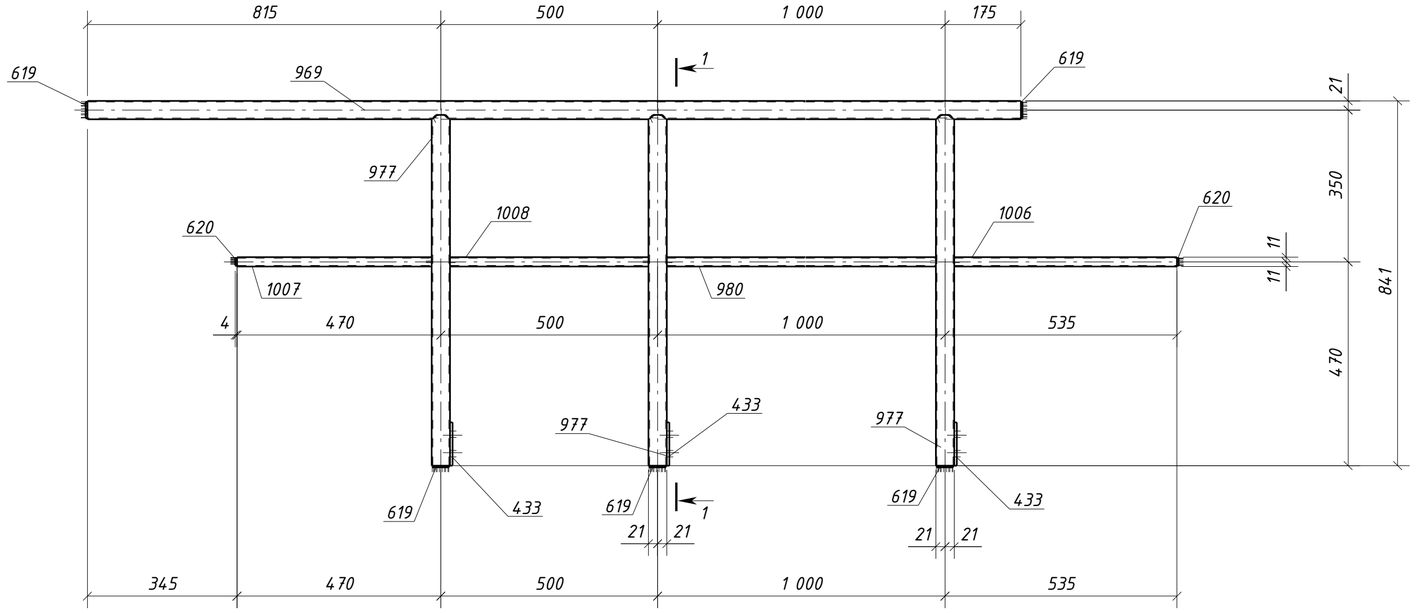
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 404 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г2-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-8	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	
	969	1	О 42.3х2.8	2490	6.8	6.8		С235	
	977	3	О 42.3х2.8	809	2.2	6.6		С235	
	980	1	О 21.3х2.5	958	1.1	1.1		С235	
	1006	1	О 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	О 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1008	1	О 21.3х2.5	458	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.0		

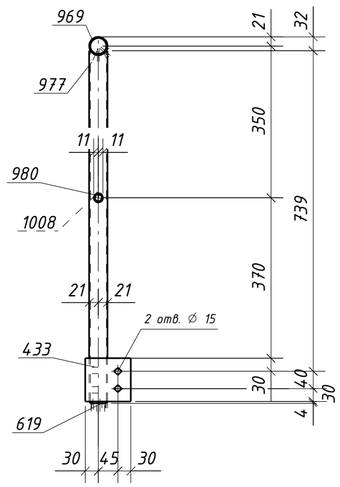
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-8	1	18.0	18.0
Итого:			18.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	2.7
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	13.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			18.0

1 - 1



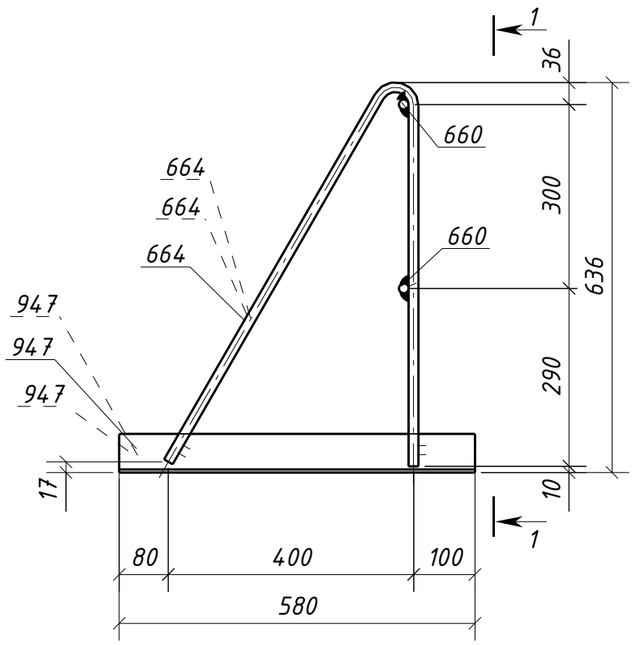
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

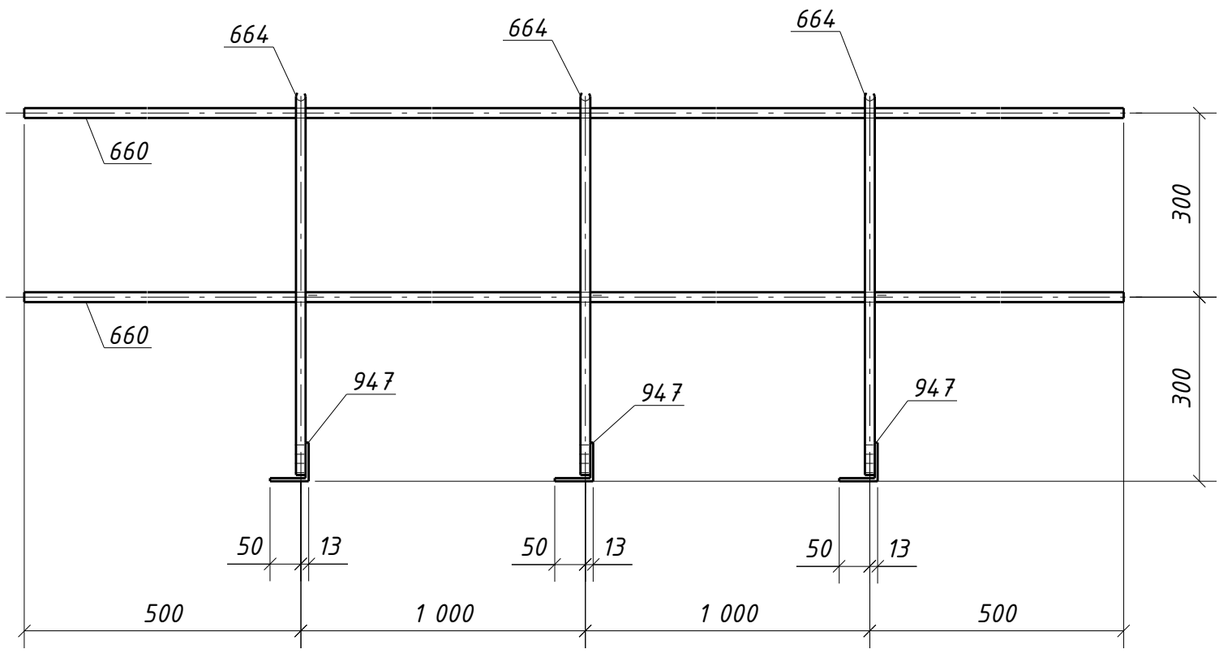
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 405 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г2-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
10Г5-1	660	2	Круг16	3000	4.7	9.4		С245-4	
	664	3	Круг16	1355	2.1	6.3		С245-4	
	947	3	L63x5	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
10Г5-1	56	24.3	1360.8
Итого:			1360.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	470.4
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	879.2
Масса напл. металла:			11.2
Итого:			1360.8

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.

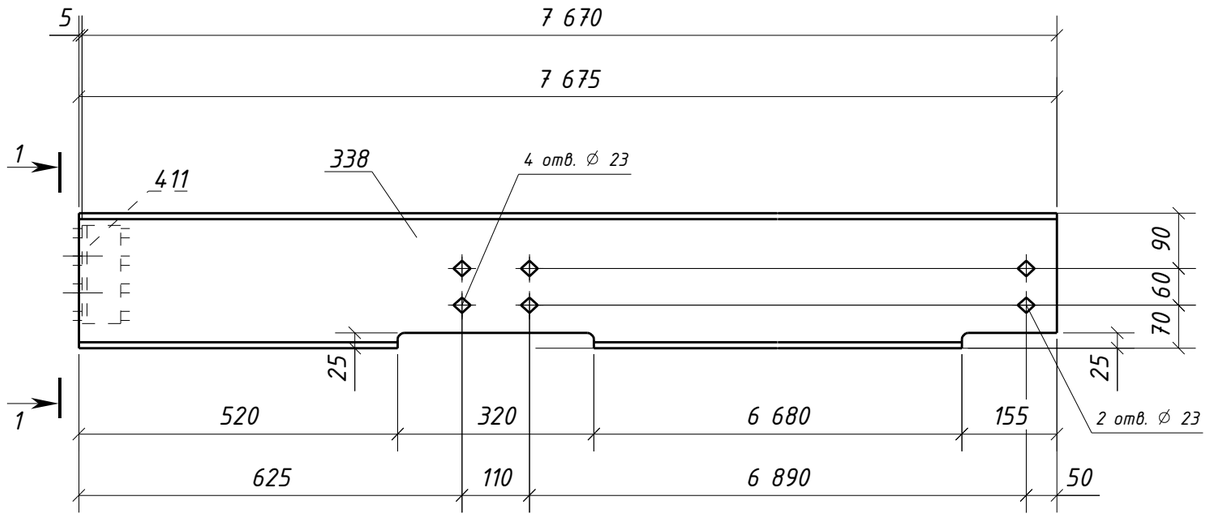
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 406 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г5-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

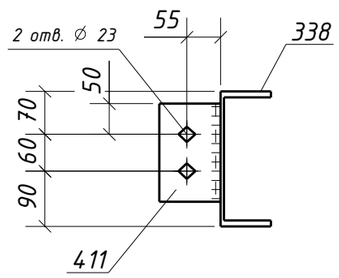
Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



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		
1П1-1	338	1	Швеллер22П	7675	160.9	160.9		С245-4	Отв.
	411	1	L100х63х8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						164.1		

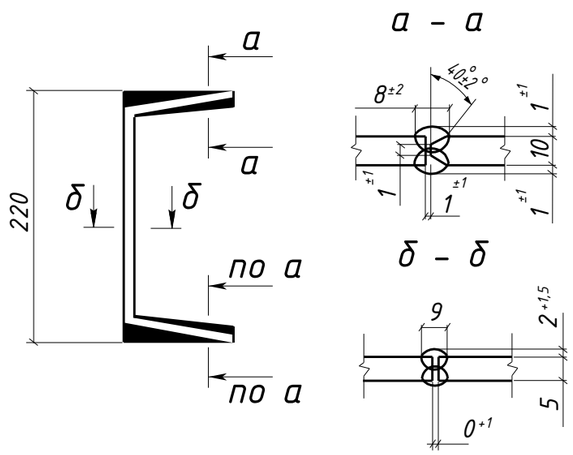
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П1-1	1	164.1	164.1
		Итого:	164.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	160.9
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	164.1

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



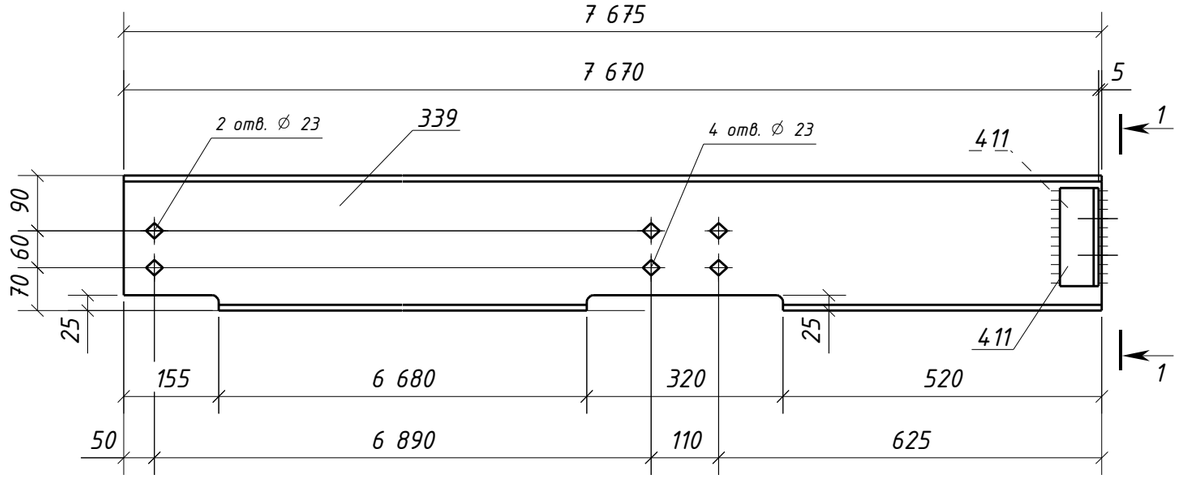
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	407	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П1-2	339	1	Швеллер22П	7675	160.9	160.9		С245-4	Отв.
	411	2	L100х63х8	160	1.6	3.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						165.7		

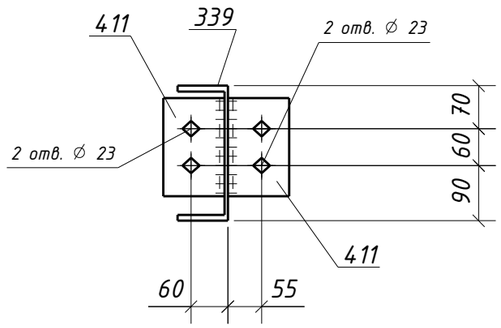
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П1-2	1	165.7	165.7
		Итого:	165.7

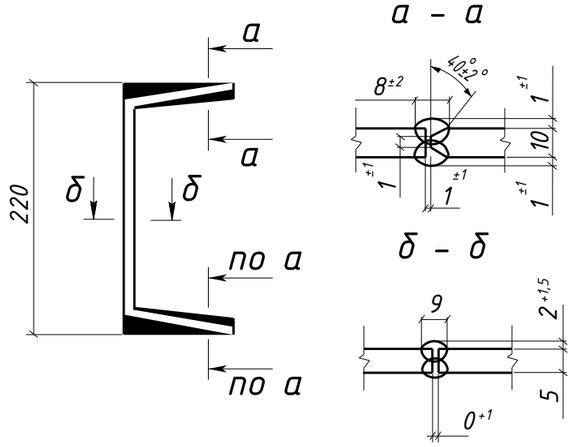
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	160.9
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	165.7

1 – 1



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



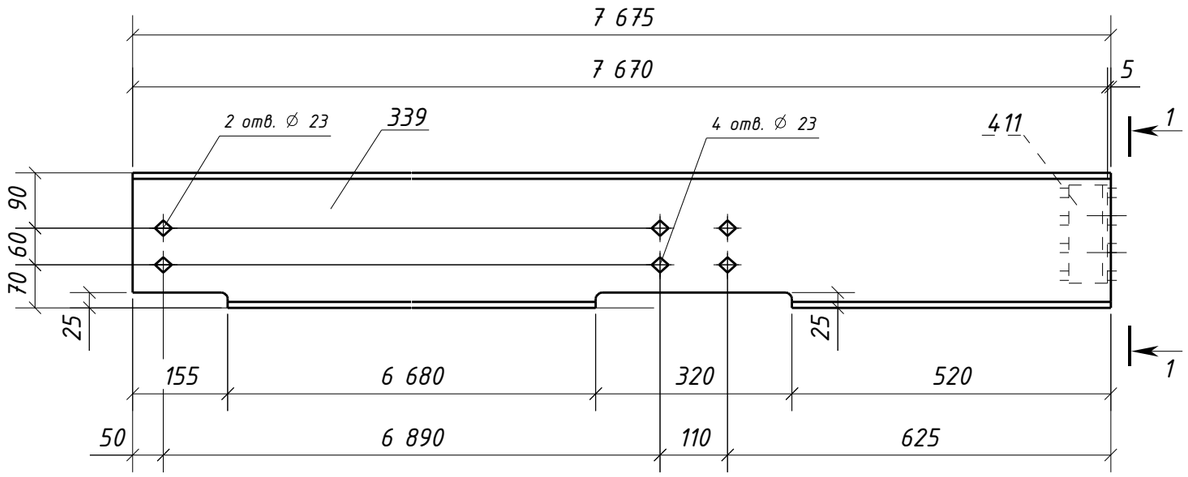
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 408 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П1-3	339	1	Швеллер22П	7675	160.9	160.9		С245-4	Отв.
	411	1	L100х63х8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						164.1		

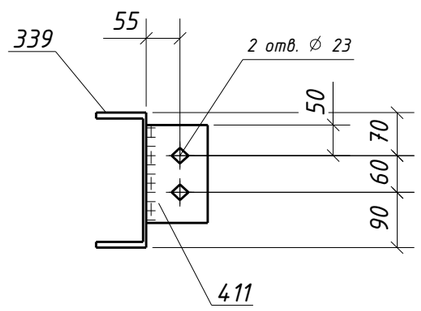
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П1-3	1	164.1	164.1
		Итого:	164.1

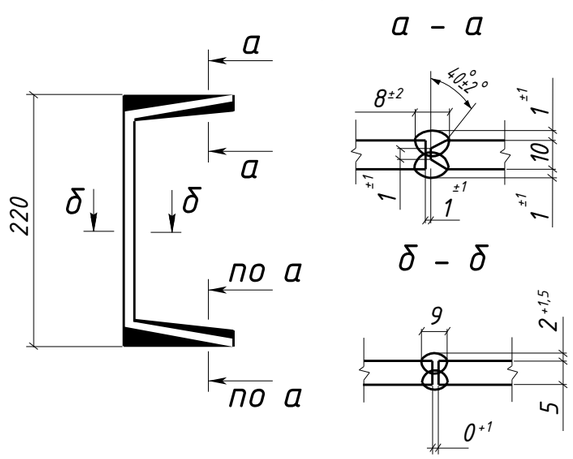
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	160.9
		Масса напл. металла:	1.6
		Итого:	164.1

1 - 1



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



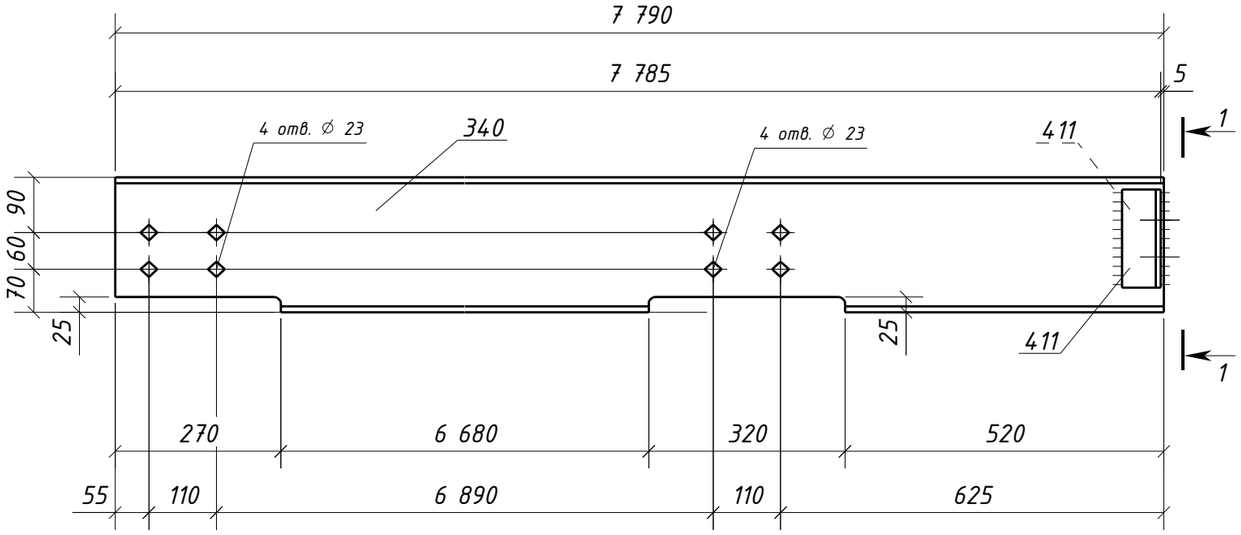
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 409 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П1-4	340	1	Швеллер22П	7790	163.3	163.3		С245-4	Отв.
	411	2	L100х63х8	160	1.6	3.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						168.2		

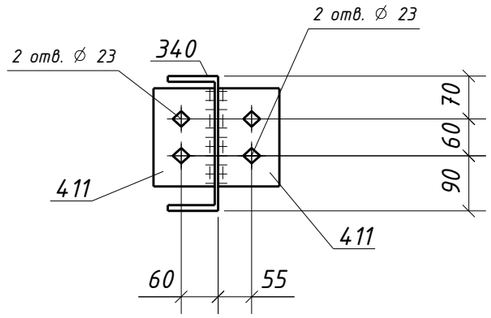
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П1-4	6	168.2	1009.2
		Итого:	1009.2

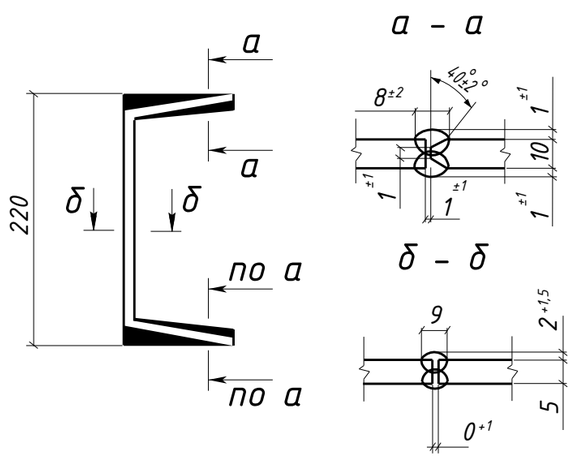
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	19.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	979.8
		Масса напл. металла:	10.2
		Итого:	1009.2

1 - 1



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



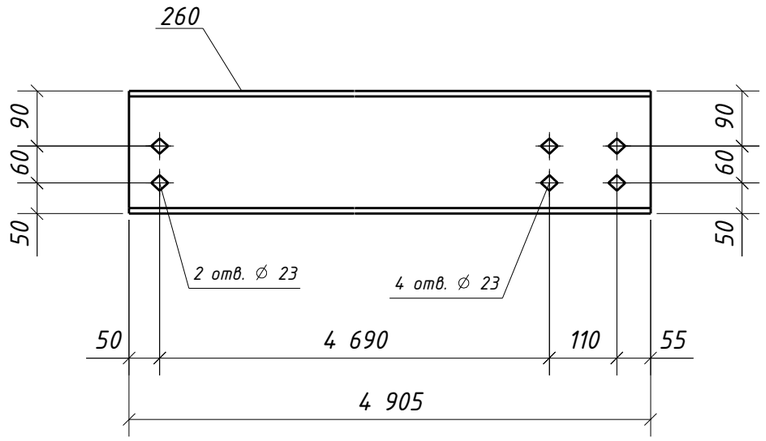
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	410	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-1	260	1	Швеллер20П	4905	90.1	90.1		С245-4	Отв.
							90.1		

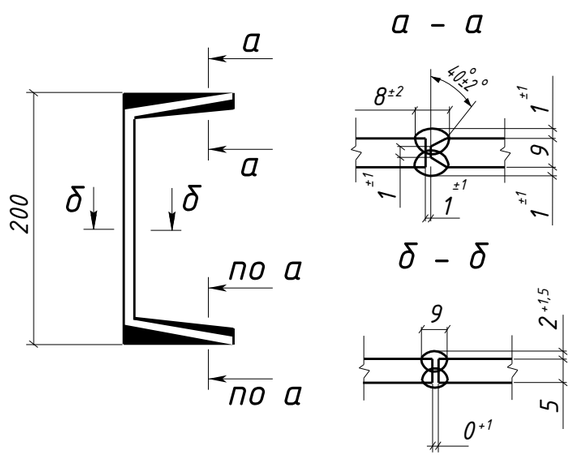
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-1	4	90.1	360.4
		Итого:	360.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	360.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	360.4

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



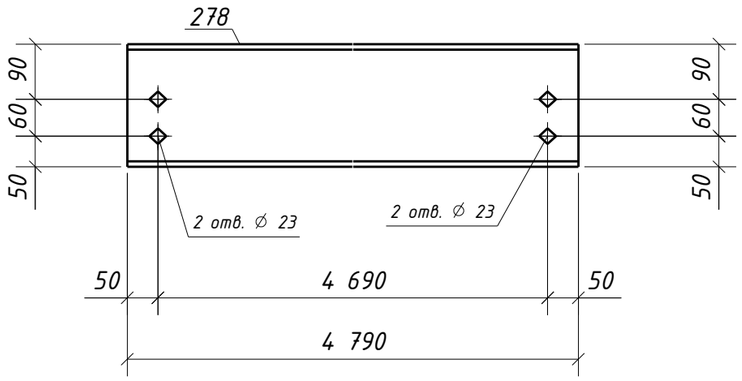
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	411	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-2	278	1	Швеллер20П	4790	88.0	88.0		С245-4	Отв.
							88.0		

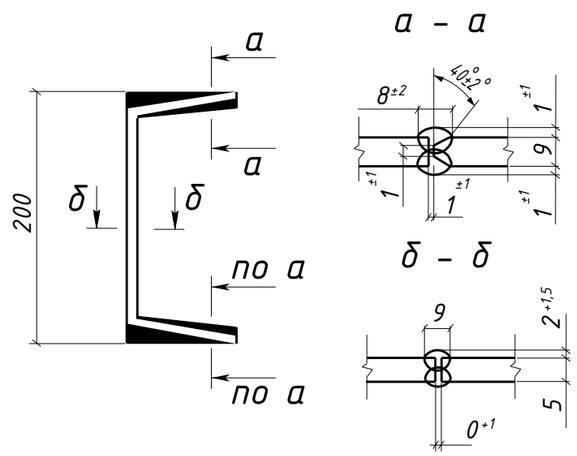
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-2	3	88.0	264.0
		Итого:	264.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	264.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	264.0

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



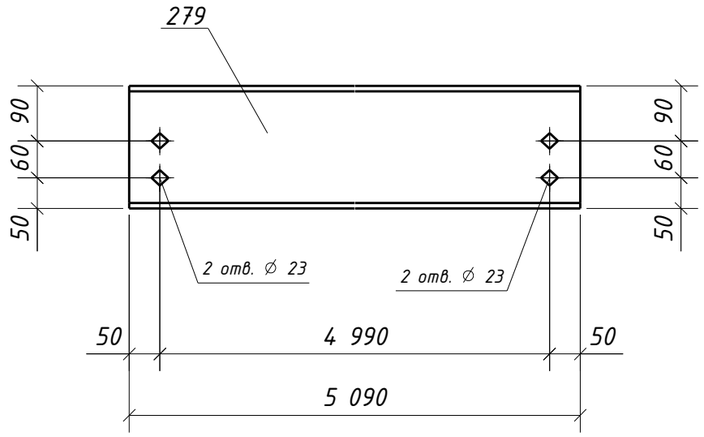
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 412 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-3	279	1	Швеллер20П	5090	93.5	93.5		С245-4	Отв.
							93.5		

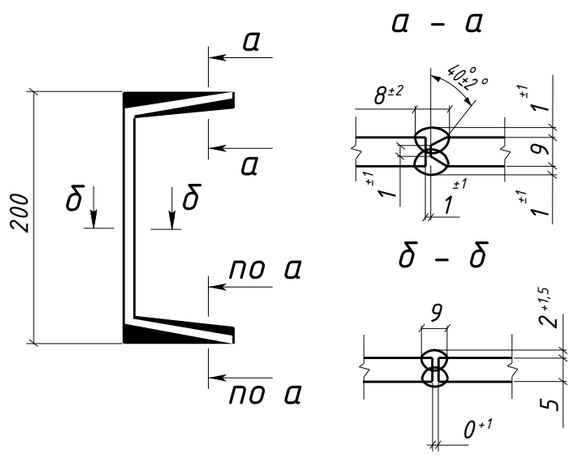
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-3	14	93.5	1309.0
		Итого:	1309.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	1309.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	1309.0

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



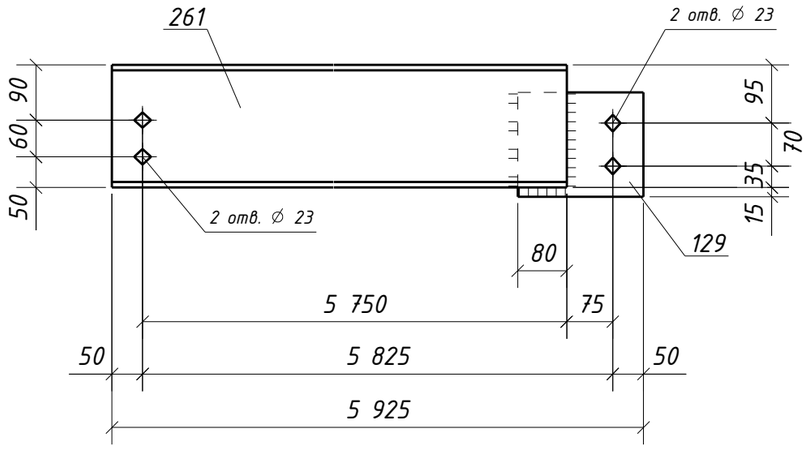
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	413	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-4	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	261	1	Швеллер20П	5800	106.5	106.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.8		

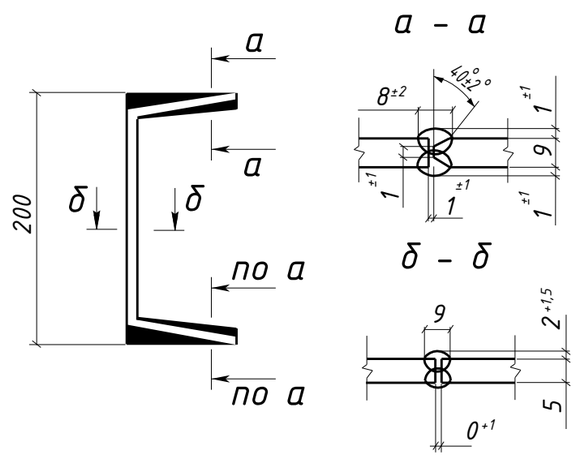
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-4	1	109.8	109.8
		Итого:	109.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	106.5
	Масса напл. металла:		1.1
	Итого:		109.8

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



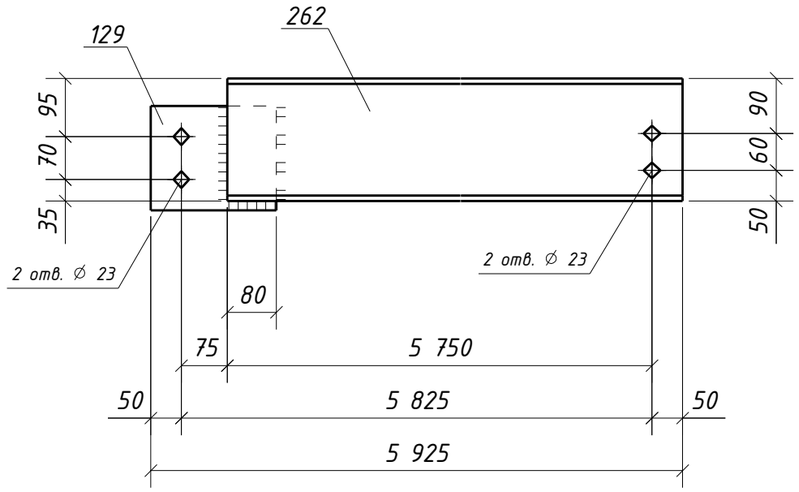
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 414	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-5	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	262	1	Швеллер20П	5800	106.5	106.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.8		

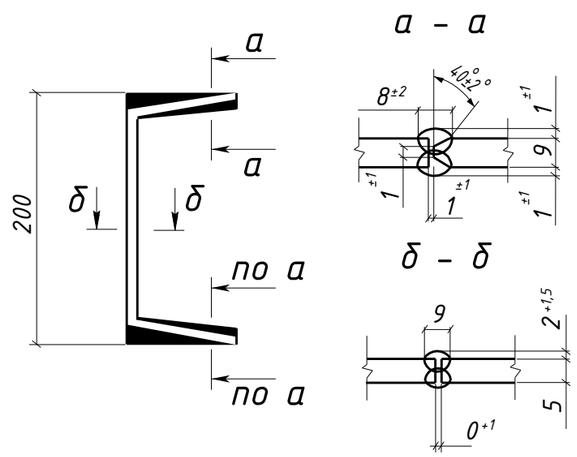
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-5	5	109.8	549.0
		Итого:	549.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	532.5
		Масса напл. металла:	5.5
		Итого:	549.0

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



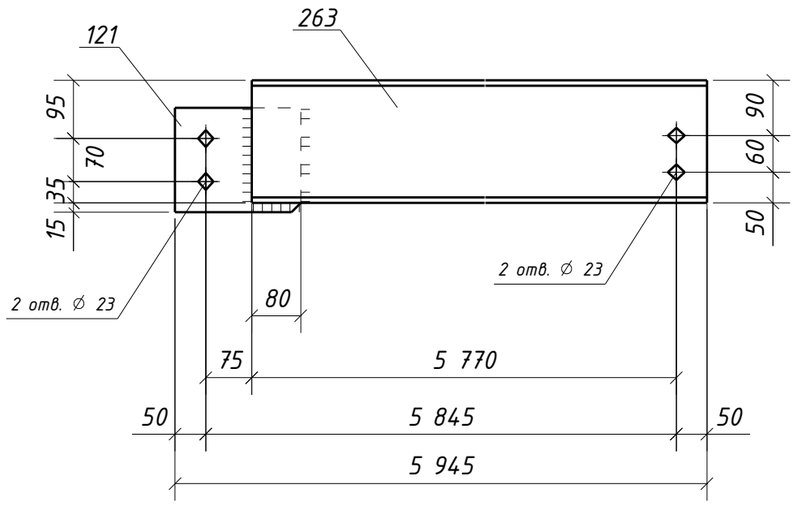
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 415 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-6	121	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	263	1	Швеллер20П	5820	106.9	106.9		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						110.2		

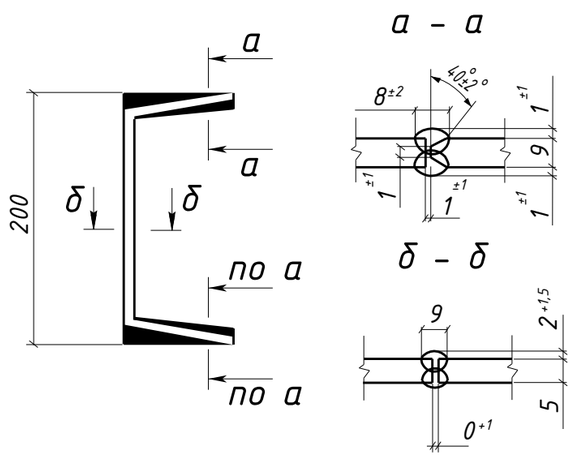
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-6	1	110.2	110.2
		Итого:	110.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	106.9
		Масса напл. металла:	1.1
		Итого:	110.2

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



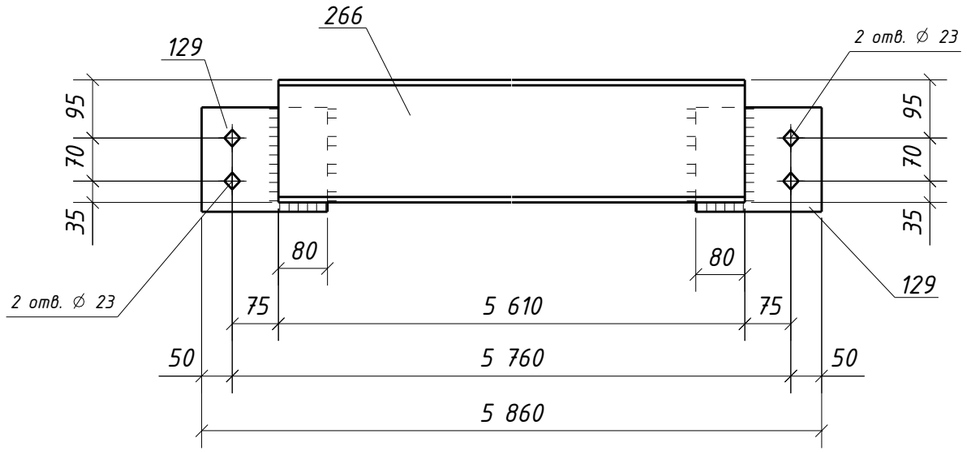
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	416	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-7	129	2	-8х170	205	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	266	1	Швеллер20П	5610	103.1	103.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						108.6		

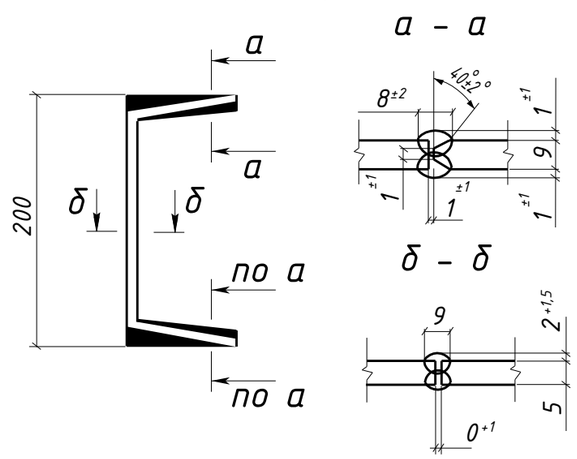
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-7	36	108.6	3909.6
Итого:			3909.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	158.4
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	3711.6
Масса напл. металла:			39.6
Итого:			3909.6

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



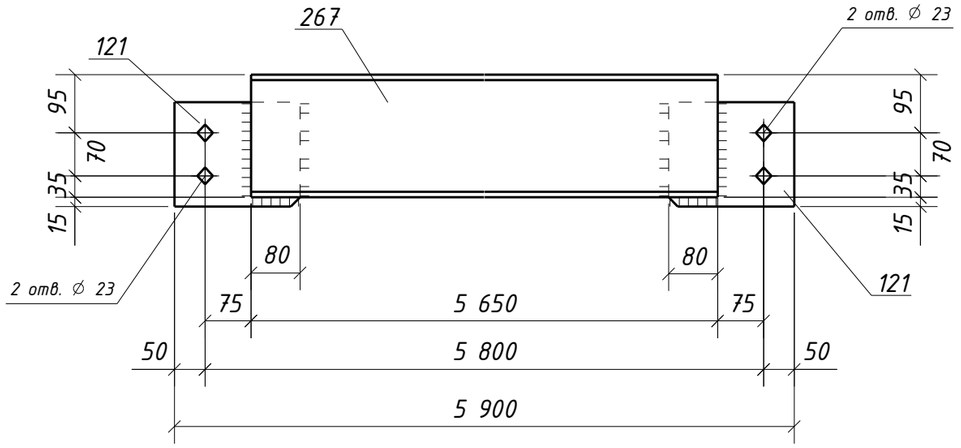
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	417	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-8	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		

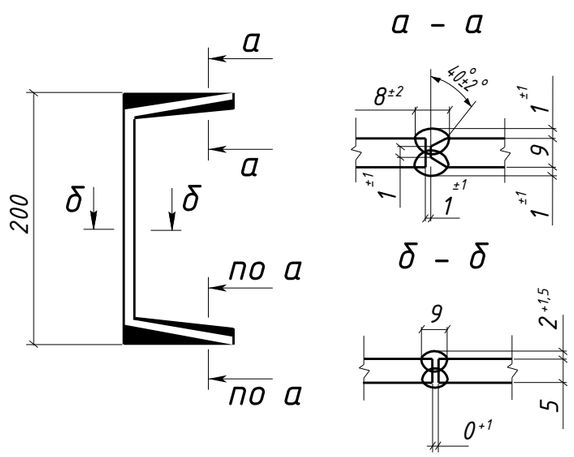
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-8	7	109.3	765.1
Итого:			765.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	30.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	726.6
Масса напл. металла:			7.7
Итого:			765.1

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



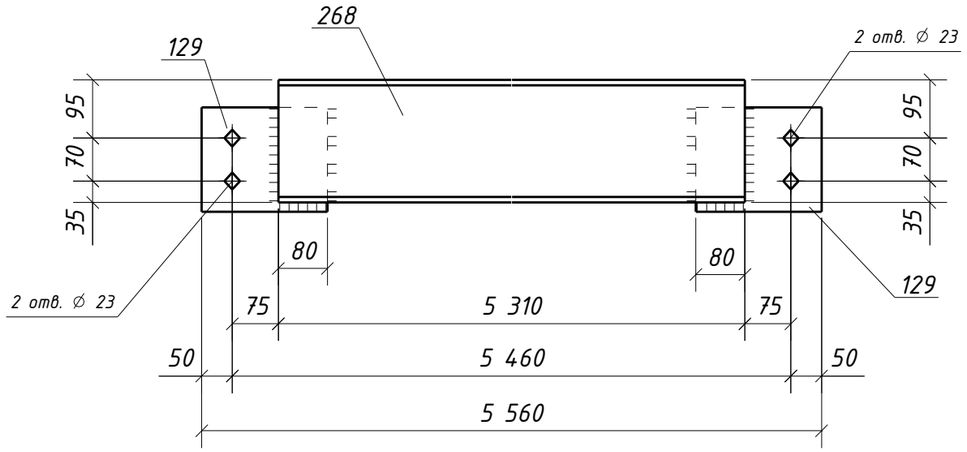
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 418 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-9	129	2	-8х170	205	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	268	1	Швеллер20П	5310	97.5	97.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						102.9		

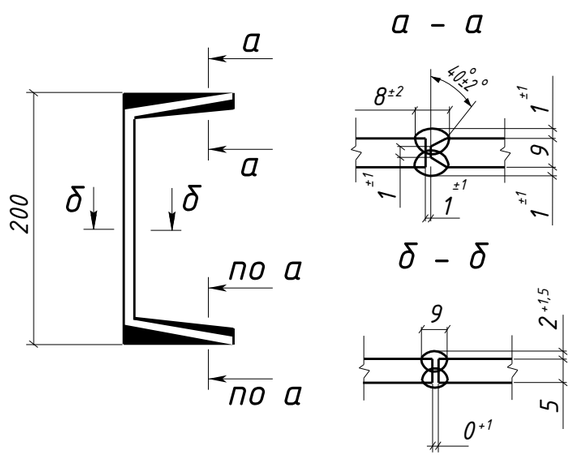
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-9	12	102.9	1234.8
Итого:			1234.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	52.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	1170.0
Масса напл. металла:			12.0
Итого:			1234.8

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



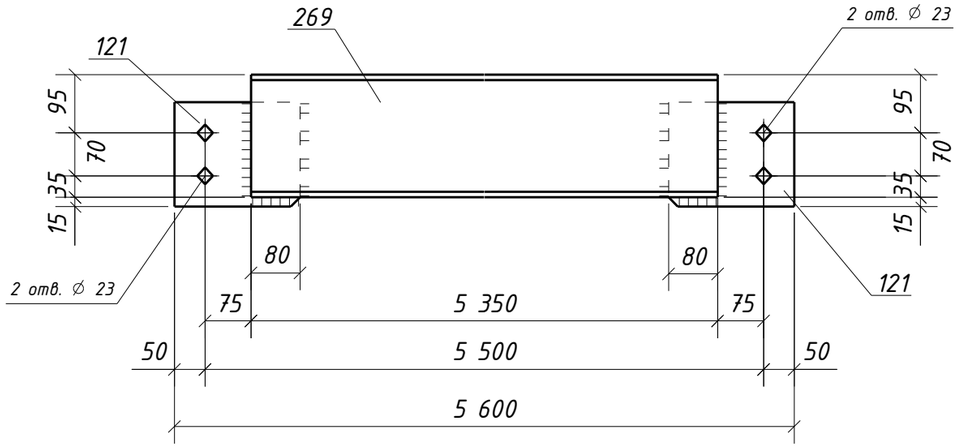
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 419 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-10	121	2	-8х170	205	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	269	1	Швеллер20П	5350	98.3	98.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						103.7		

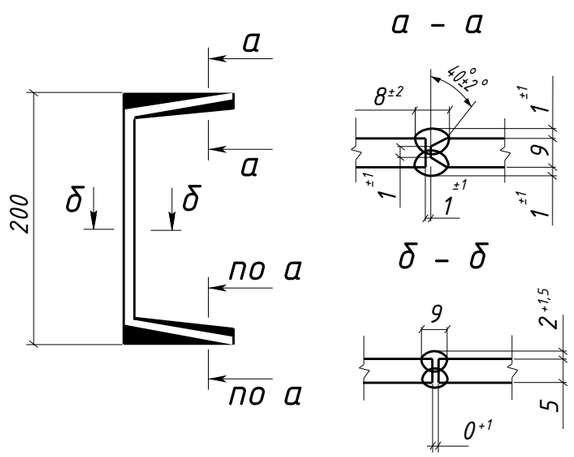
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-10	2	103.7	207.4
Итого:			207.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	196.6
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			207.4

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



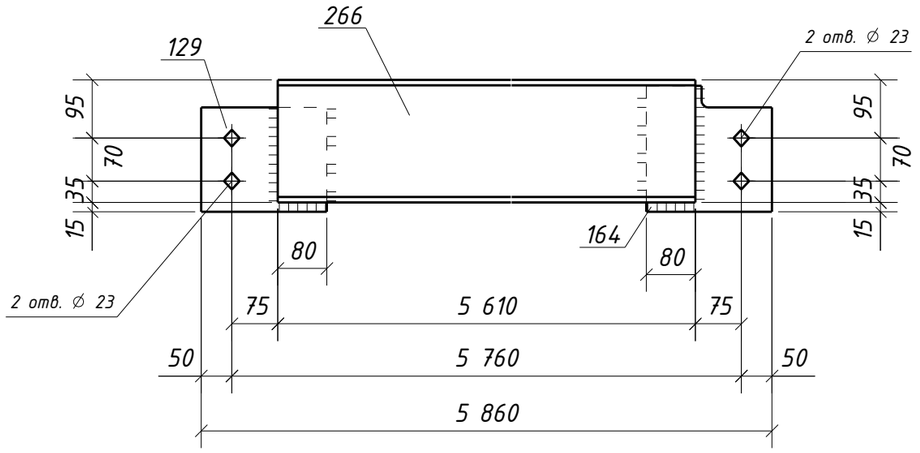
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 420 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-11	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	164	1	-8х205	205	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	266	1	Швеллер20П	5610	103.1	103.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.0		

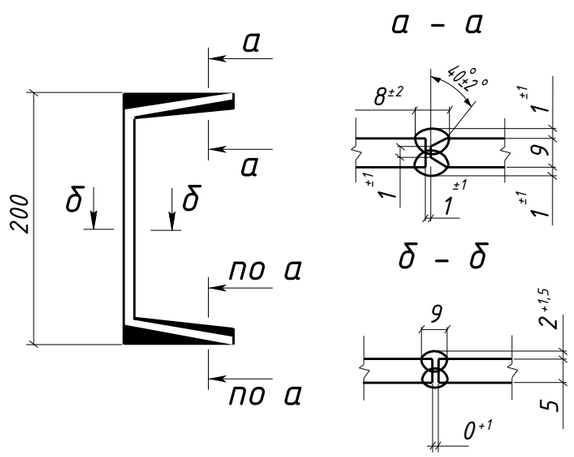
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-11	1	109.0	109.0
Итого:			109.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	103.1
Масса напл. металла:			1.1
Итого:			109.0

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



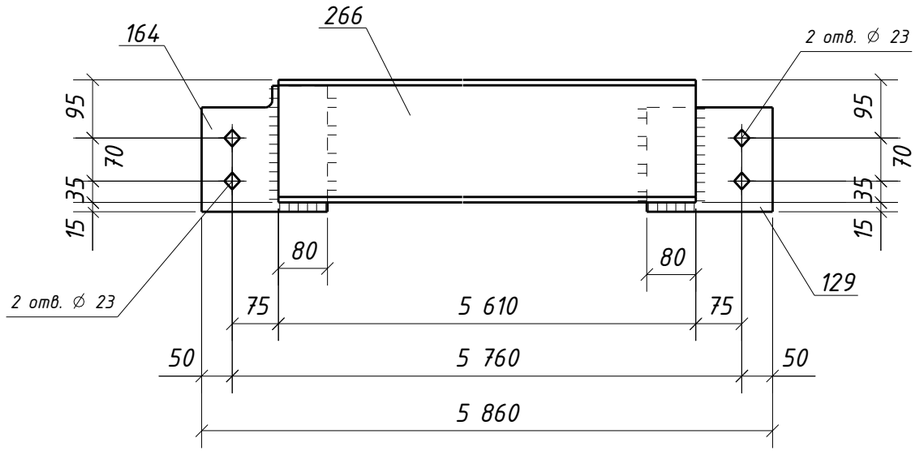
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	421	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-12	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	164	1	-8х205	205	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	266	1	Швеллер20П	5610	103.1	103.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.0		

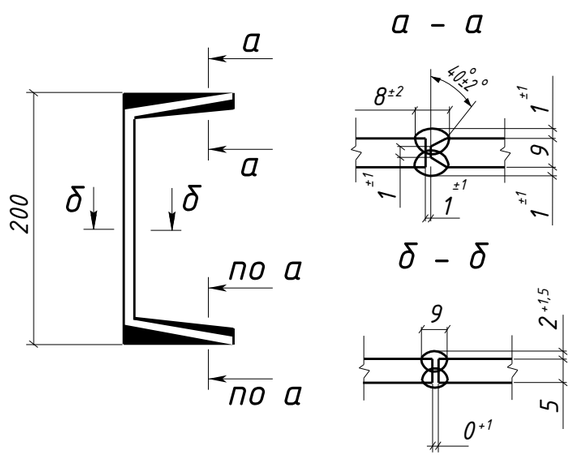
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-12	5	109.0	545.0
Итого:			545.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	24.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	515.5
Масса напл. металла:			5.5
Итого:			545.0

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



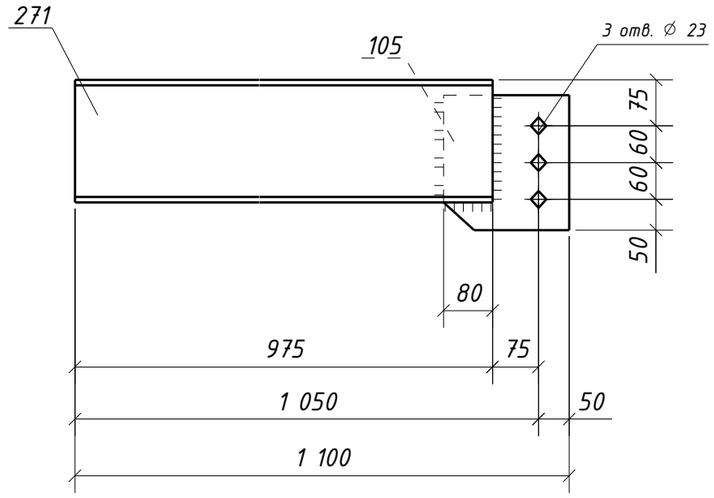
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 422 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-12	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-13	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		

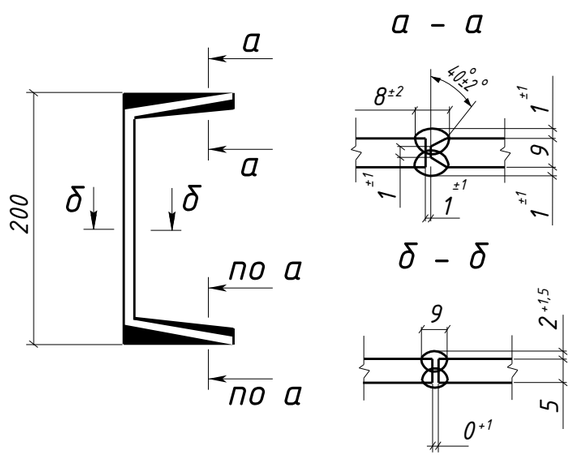
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-13	1	20.9	20.9
		Итого:	20.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	17.9
	Масса напл. металла:		0.2
	Итого:		20.9

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



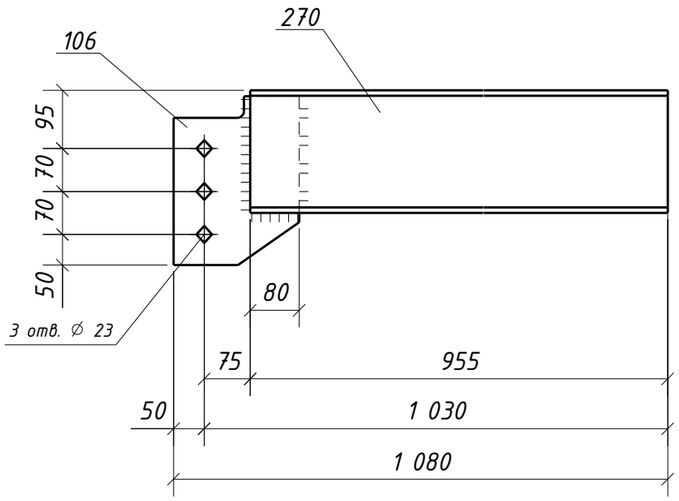
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 423 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-14	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		

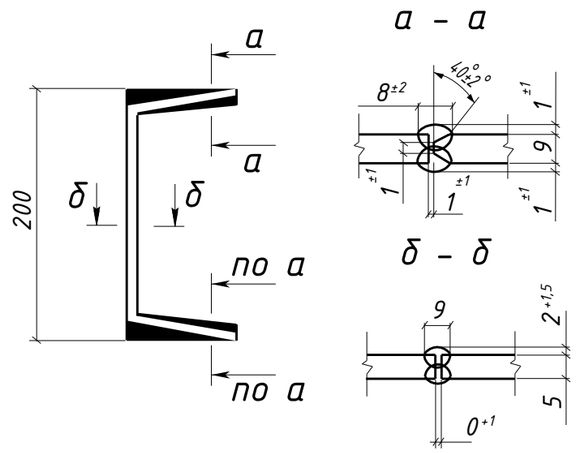
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-14	1	21.2	21.2
		Итого:	21.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	17.5
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	21.2

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



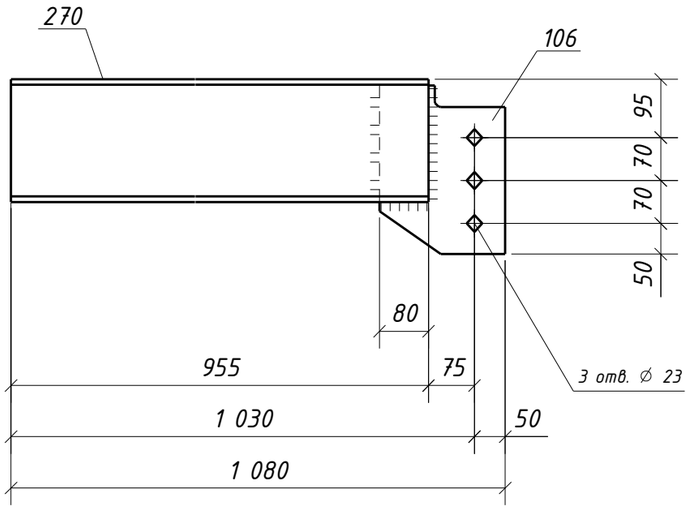
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	424	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-15	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		

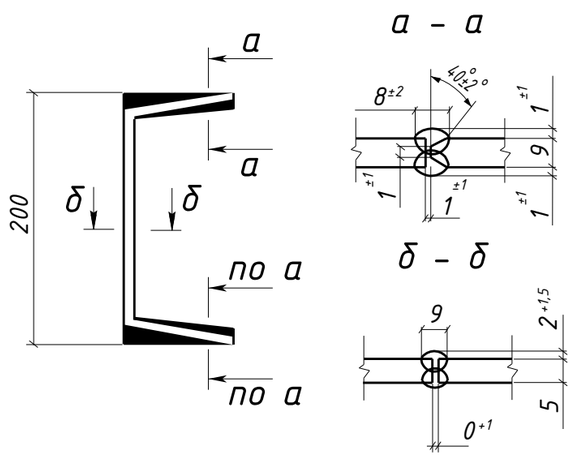
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-15	5	21.2	106.0
		Итого:	106.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.5
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	87.5
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	106.0

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



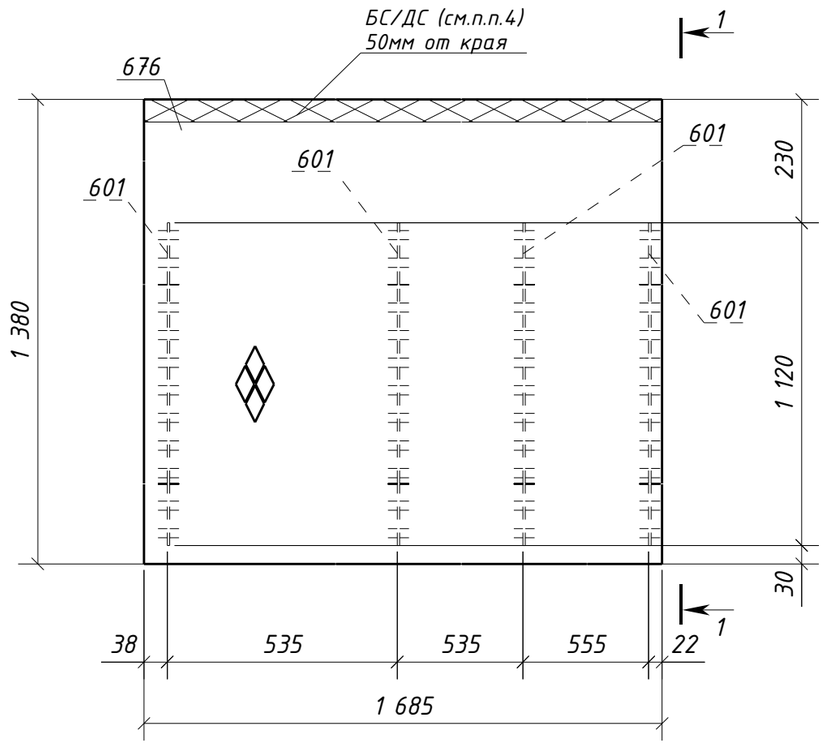
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

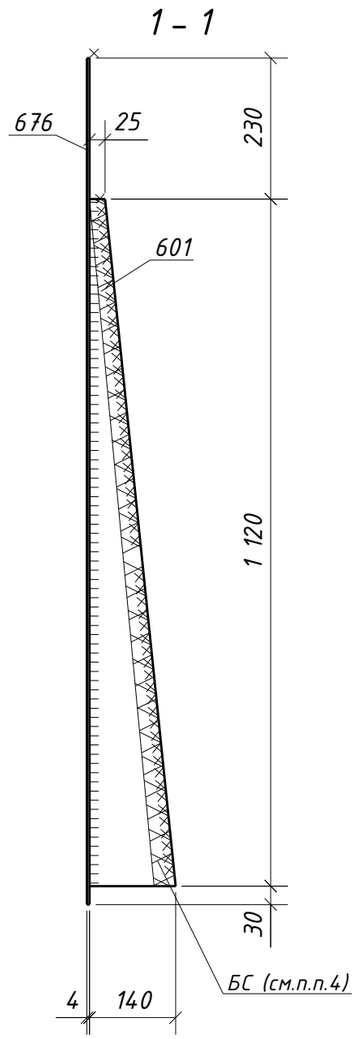
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	425	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПД-1	601	4	-4х140	1120	2.9	11.6		С235	
	676	1	Риф4*1380	1685	77.9	77.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						90.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПД-1	1	90.4	90.4
Итого:			90.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.6
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	77.9
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			90.4

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

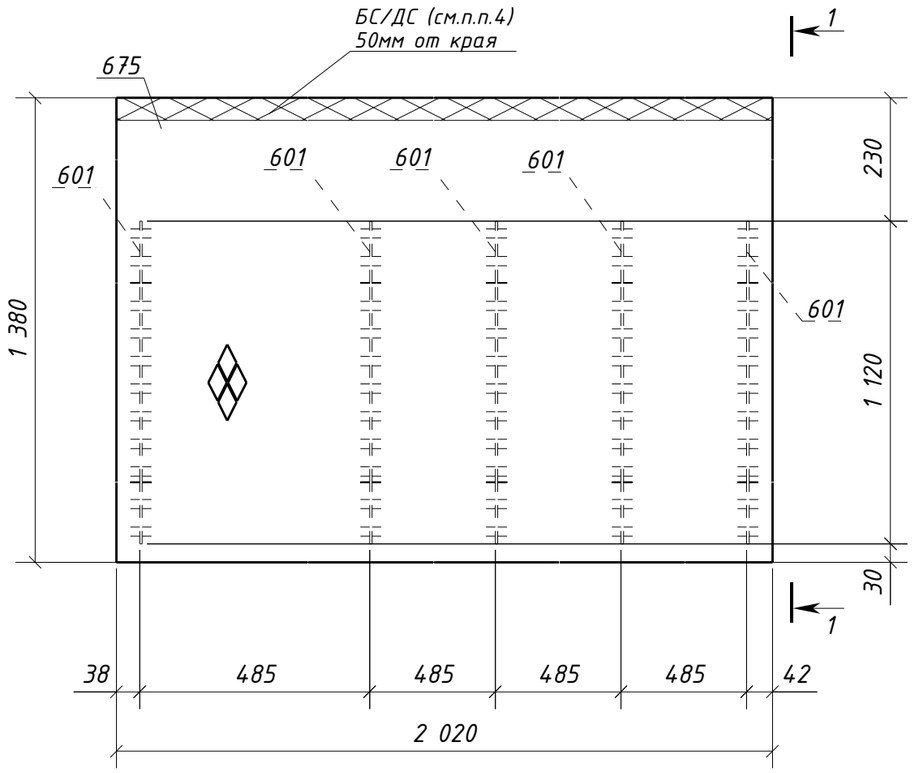
Конвейерная галерея №3

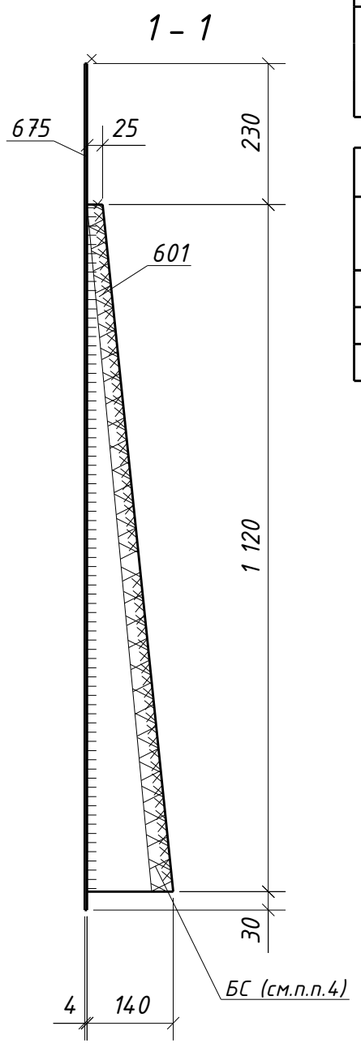
Стадия	Лист	Листов
Р	426	1

Площадка 1ПД-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПД-2	601	5	-4х140	1120	2.9	14.5		С235	
	675	1	Риф4*1380	2020	93.4	93.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПД-2	1	109.0	109.0
Итого:			109.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.5
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	93.4
Масса напл. металла:			1.1
Итого:			109.0

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.

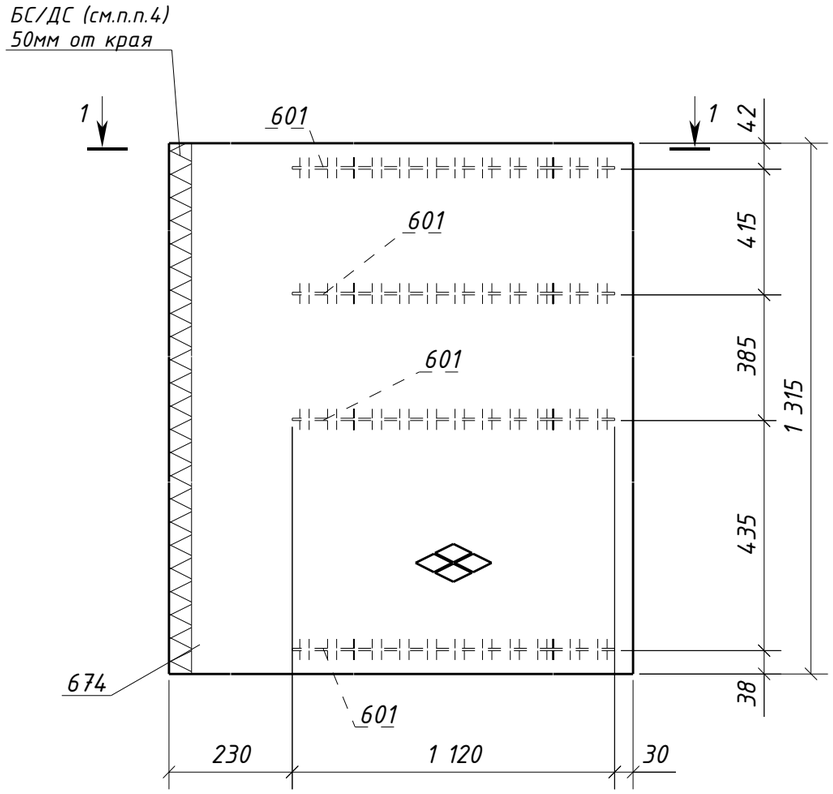
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	427	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Площадка 1ПД-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

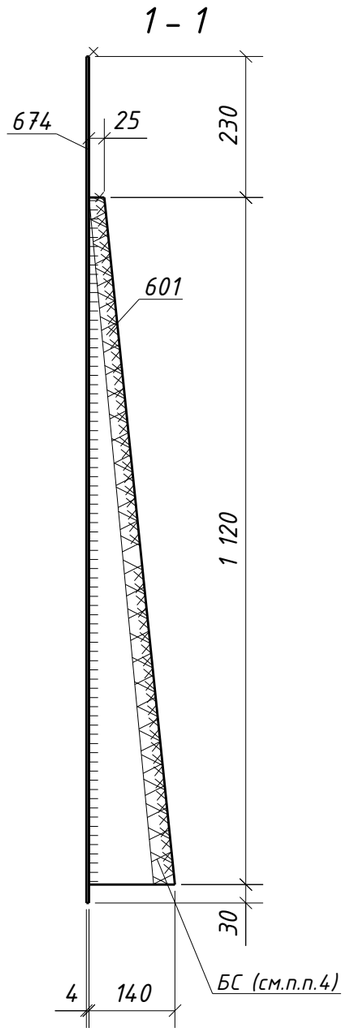
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПД-3	601	4	-4х140	1120	2.9	11.6		С235	
	674	1	Риф4*1315	1380	60.8	60.8		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						73.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПД-3	1	73.1	73.1
		Итого:	73.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.6
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	60.8
		Масса напл. металла:	0.7
		Итого:	73.1

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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	428	1
Площадка 1ПД-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

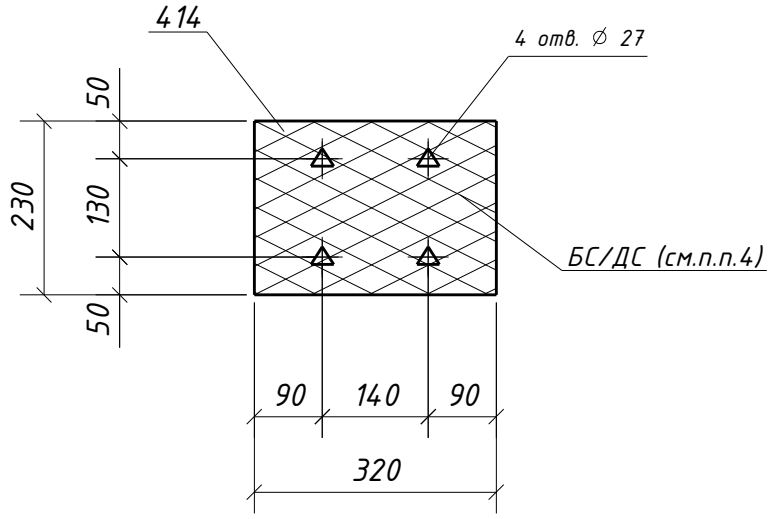
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПП-1	414	1	-6х230	320	3.5	3.5		С245-4	Отв.
							3.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПП-1	10	3.5	35.0
		Итого:	35.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	35.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	35.0



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 высокопрочный болт

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	429	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Прокладка 1ПП-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

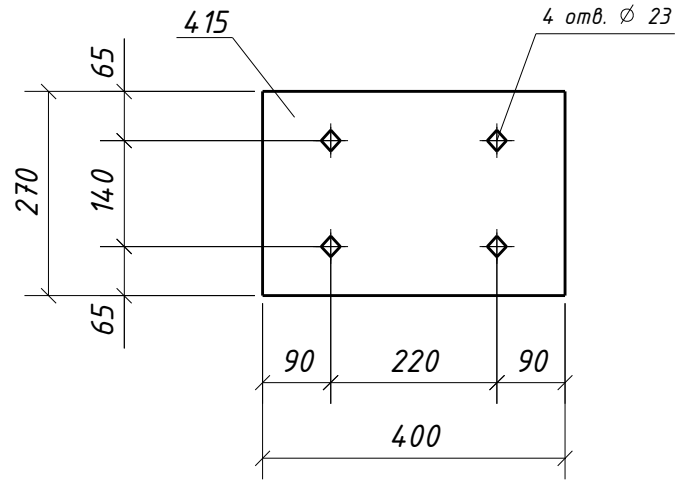
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПП-2	415	1	-6х270	400	5.1	5.1		С245-4	Отв.
							5.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПП-2	18	5.1	91.8
		Итого:	91.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	91.8
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	91.8



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.

Условные обозначения:
⊕ – отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	430	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Прокладка 1ПП-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

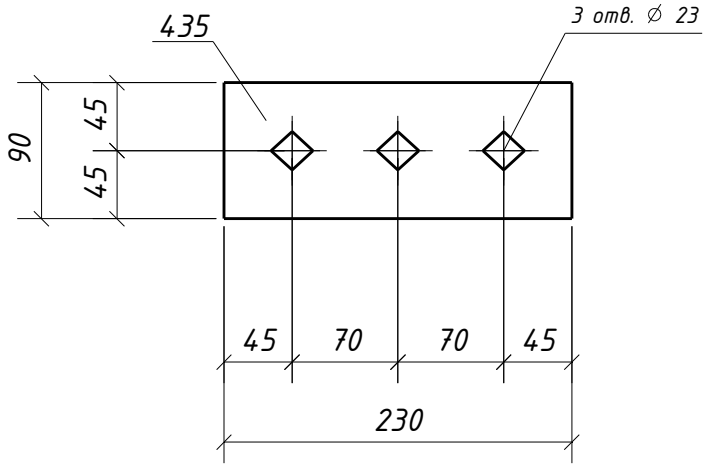
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПП-3	435	1	-6х90	230	1.0	1.0		С245-4	Отв.
							1.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПП-3	20	1.0	20.0
		Итого:	20.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	20.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	20.0



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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	431	1

Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24

Прокладка 1ПП-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

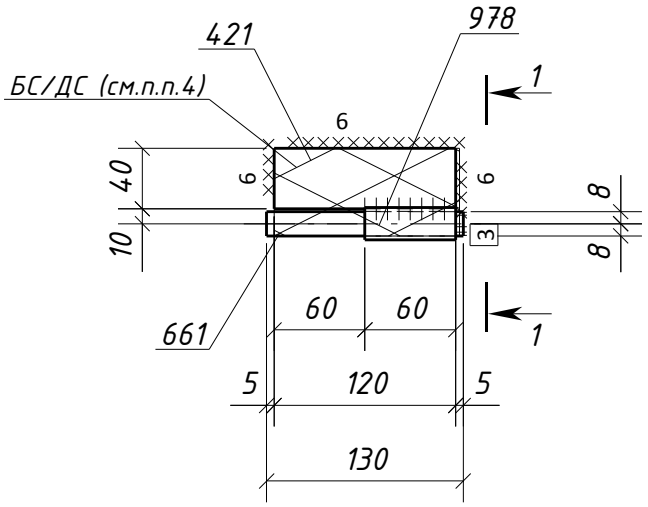
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПТ-1	421	1	-6х40	120	0.2	0.2		С245-4	
	661	1	Круг16	130	0.2	0.2		С245-4	
	978	1	О 21.3х2.5	60	0.07	0.07		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.0						0.5		

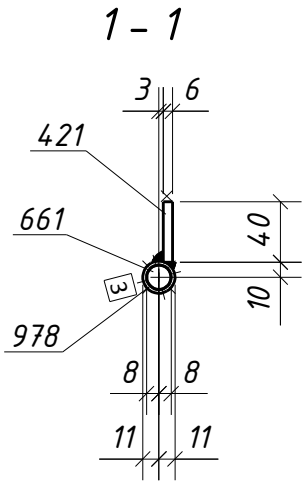
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПТ-1	24	0.5	12.0
Итого:			12.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	4.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			11.3





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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	432	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Петля 1ПТ-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС1-1	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	522	2	L125х80х8	550	6.9	13.8		С245-4	Отв.
	537	2	L125х80х8	6480	81.3	162.6		С245-4	
	913	4	L50х5	817	3.1	12.4		С245-4	
	914	4	L50х5	817	3.1	12.4		С245-4	
	921	1	L50х5	878	3.3	3.3		С245-4	
	922	1	L50х5	878	3.3	3.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						212.7		

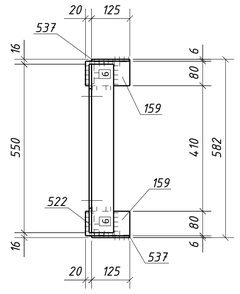
Требуется изготовить

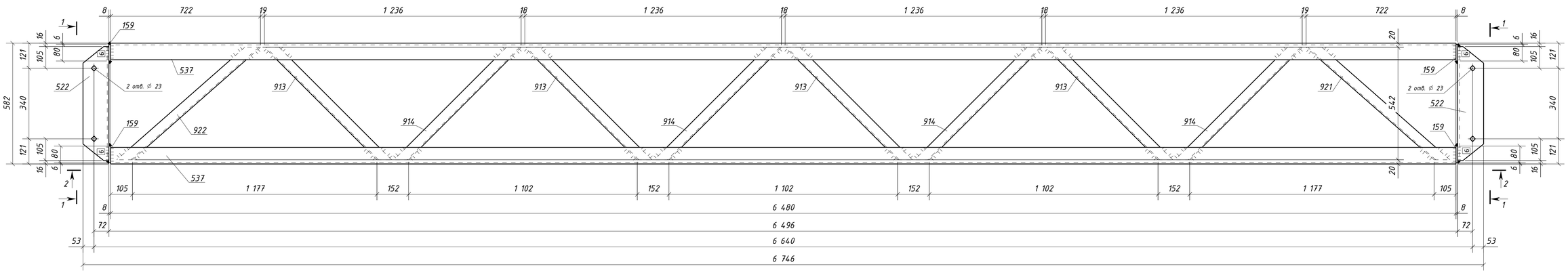
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС1-1	5	212.7	1063.5
		Итого:	1063.5

Выборка металла

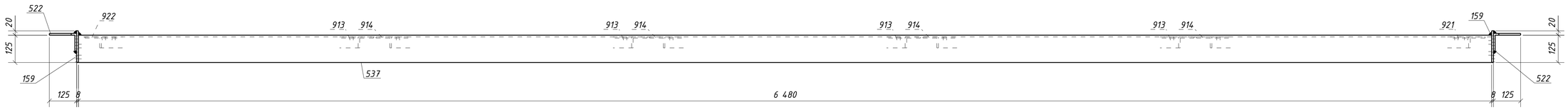
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	157.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	882.0
		Масса напл. металла:	10.5
		Итого:	1063.5

1 – 1





2 – 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 433	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС1-2	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	522	2	L125х80х8	550	6.9	13.8		С245-4	Отв.
	536	2	L125х80х8	4280	53.7	107.4		С245-4	
	913	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	919	1	L50х5	587	2.2	2.2		С245-4	
	920	1	L50х5	587	2.2	2.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.5						148.5		

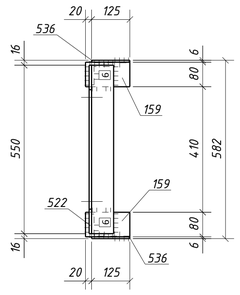
Требуется изготовить

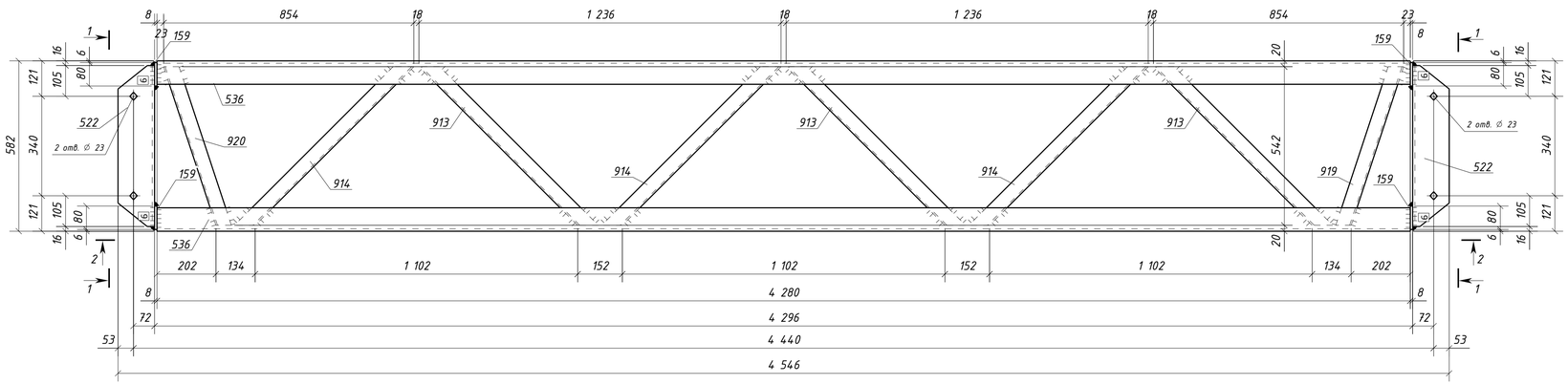
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС1-2	5	148.5	742.5
		Итого:	742.5

Выборка металла

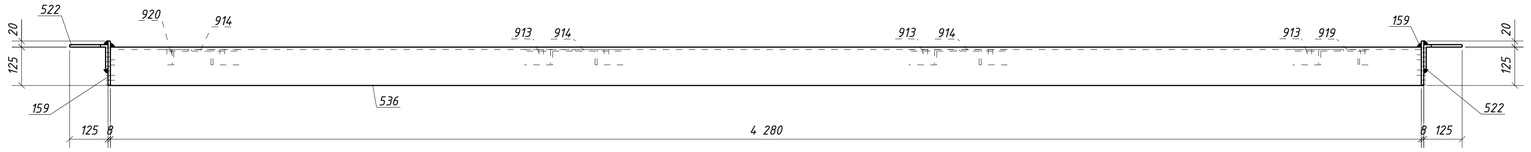
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	115.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	606.0
		Масса напл. металла:	7.5
		Итого:	742.5

1 – 1





2 – 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 434	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС1-3	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	522	2	L125х80х8	550	6.9	13.8		С245-4	Отв.
	535	2	L125х80х8	4580	57.5	115.0		С245-4	
	913	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	916	1	L50х5	664	2.5	2.5		С245-4	
	918	1	L50х5	664	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6					156.8			

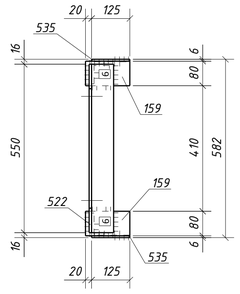
Требуется изготовить

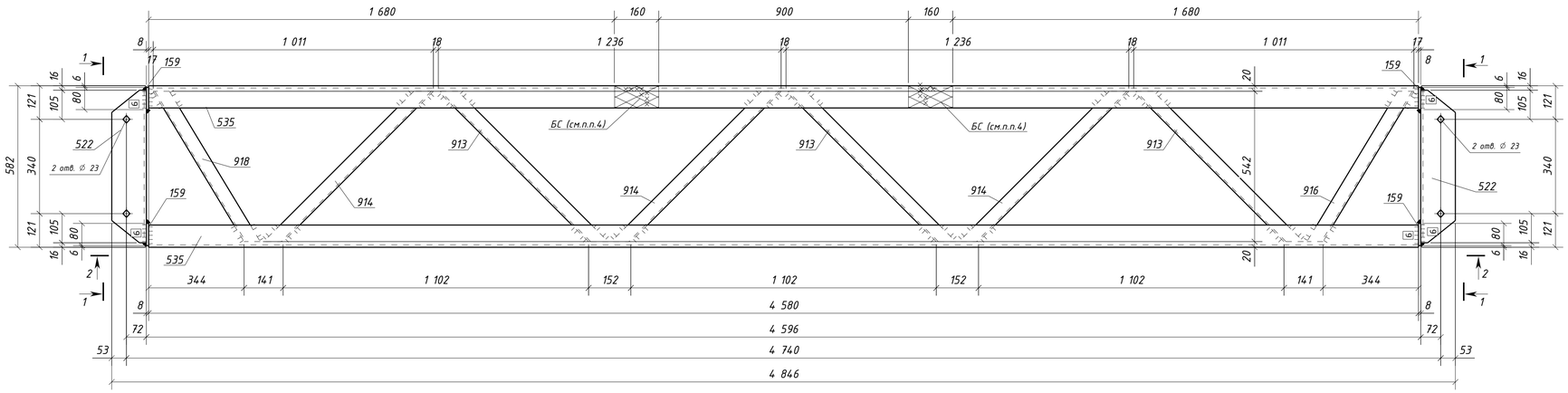
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС1-3	8	156.8	1254.4
		Итого:	1254.4

Выборка металла

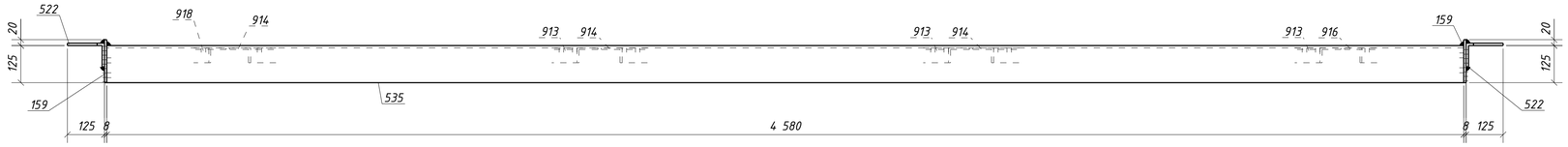
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	22.4
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	188.8
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	1030.4
		Масса напл. металла:	12.8
		Итого:	1254.4

1 – 1





2 – 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 435	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС1-4	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	522	2	L125х80х8	550	6.9	13.8		С245-4	Отв.
	538	2	L125х80х8	4560	57.2	114.4		С245-4	
	913	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	923	1	L50х5	658	2.5	2.5		С245-4	
	924	1	L50х5	658	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.5						156.1		

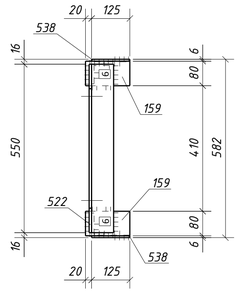
Требуется изготовить

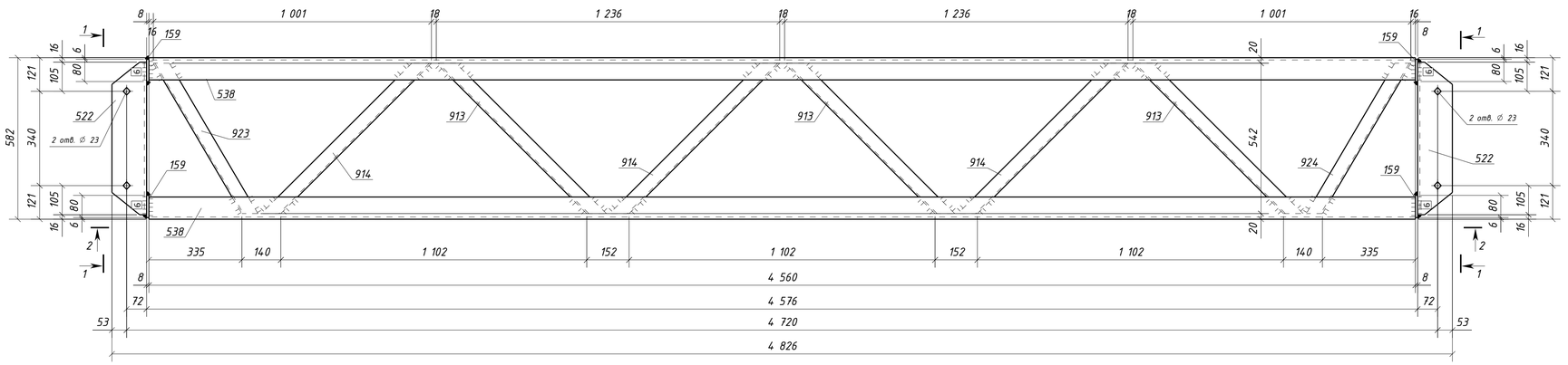
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС1-4	2	156.1	312.2
		Итого:	312.2

Выборка металла

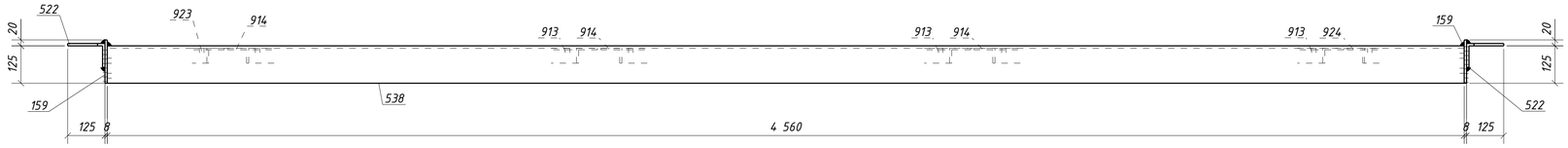
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	47.2
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	256.4
		Масса напл. металла:	3.0
		Итого:	312.2

1 – 1





2 – 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 436	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

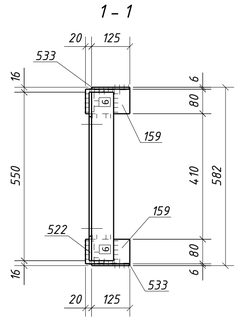
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС1-5	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	522	2	L125х80х8	550	6.9	13.8		С245-4	Отв.
	533	2	L125х80х8	5470	68.6	137.2		С245-4	
	913	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	915	1	L50х5	975	3.7	3.7		С245-4	
	917	1	L50х5	975	3.7	3.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						181.6		

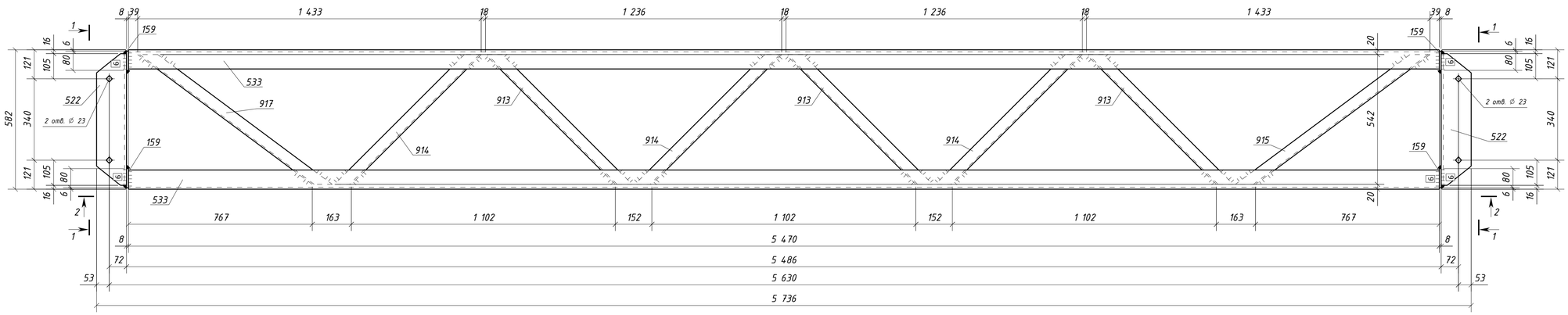
Требуется изготовить

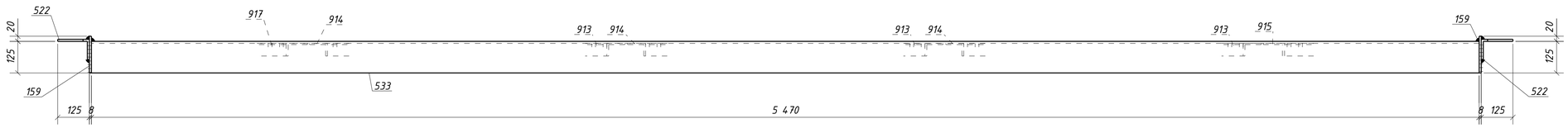
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС1-5	2	181.6	363.2
		Итого:	363.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	52.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	302.0
		Масса напл. металла:	3.6
		Итого:	363.2







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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 437	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС1-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

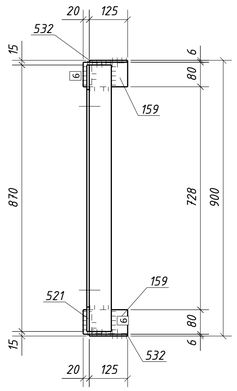
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС2-1	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	521	2	L125х80х8	870	10.9	21.8		С245-4	Отв.
	532	2	L125х80х8	5460	68.5	137.0		С245-4	
	907	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	L50х5	1266	4.8	9.6		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		

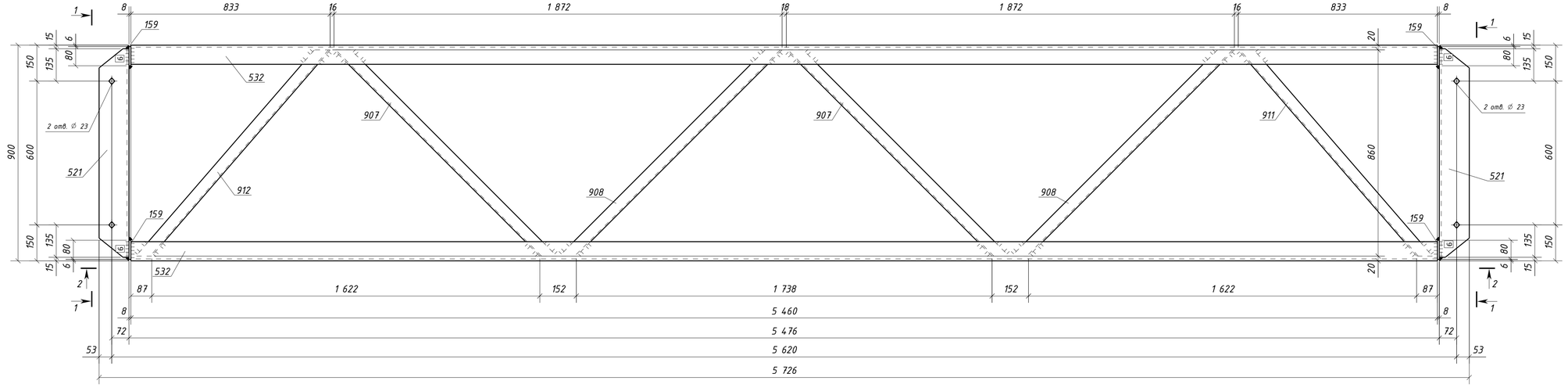
Требуется изготовить

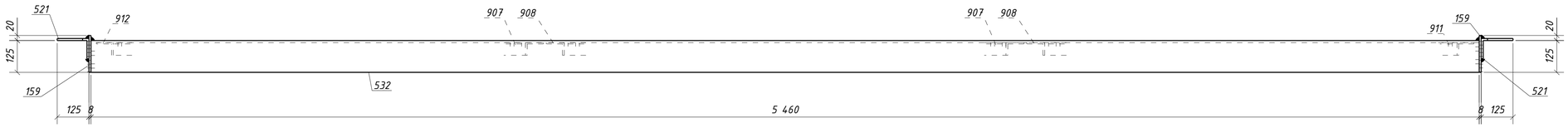
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС2-1	14	191.7	2683.8
		Итого:	2683.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	39.2
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	394.8
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	2223.2
		Масса напл. металла:	26.6
		Итого:	2683.8







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.

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 438 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС2-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

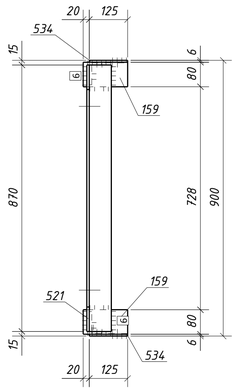
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС2-2	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	521	2	L125х80х8	870	10.9	21.8		С245-4	Отв.
	534	2	L125х80х8	5160	64.7	129.4		С245-4	
	907	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	909	1	L50х5	1091	4.1	4.1		С245-4	
	910	1	L50х5	1091	4.1	4.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8					183.2			

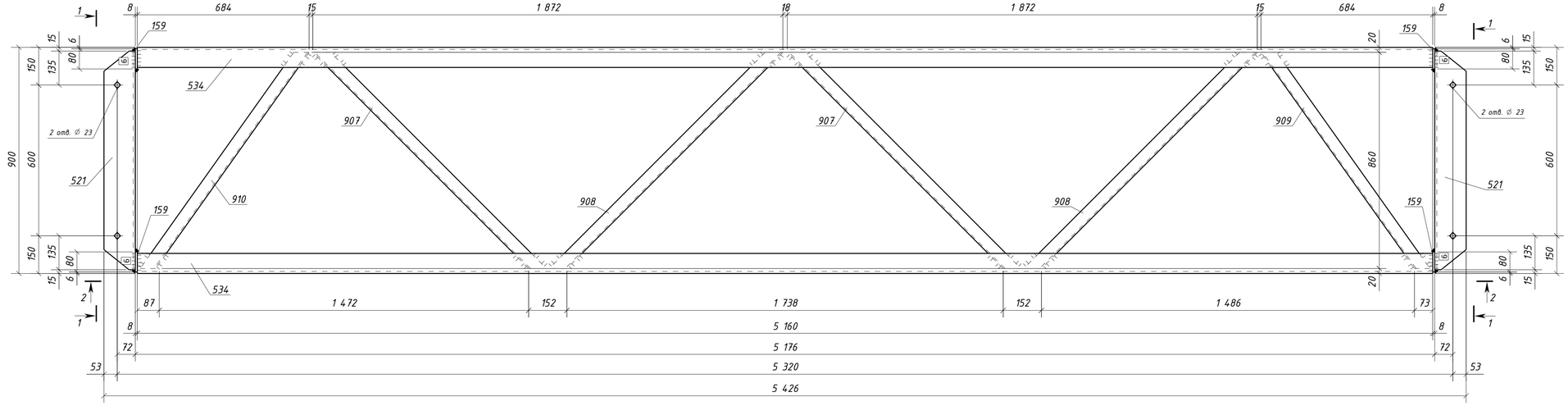
Требуется изготовить

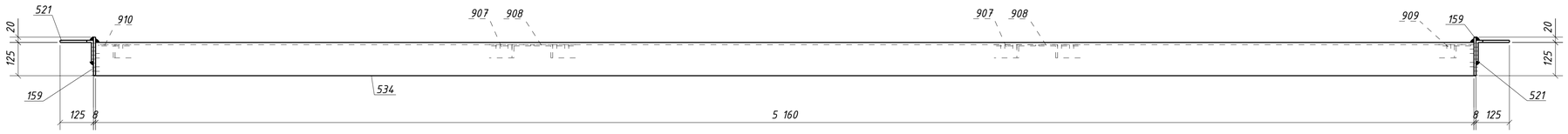
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС2-2	4	183.2	732.8
		Итого:	732.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.2
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	109.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	604.8
		Масса напл. металла:	7.2
		Итого:	732.8







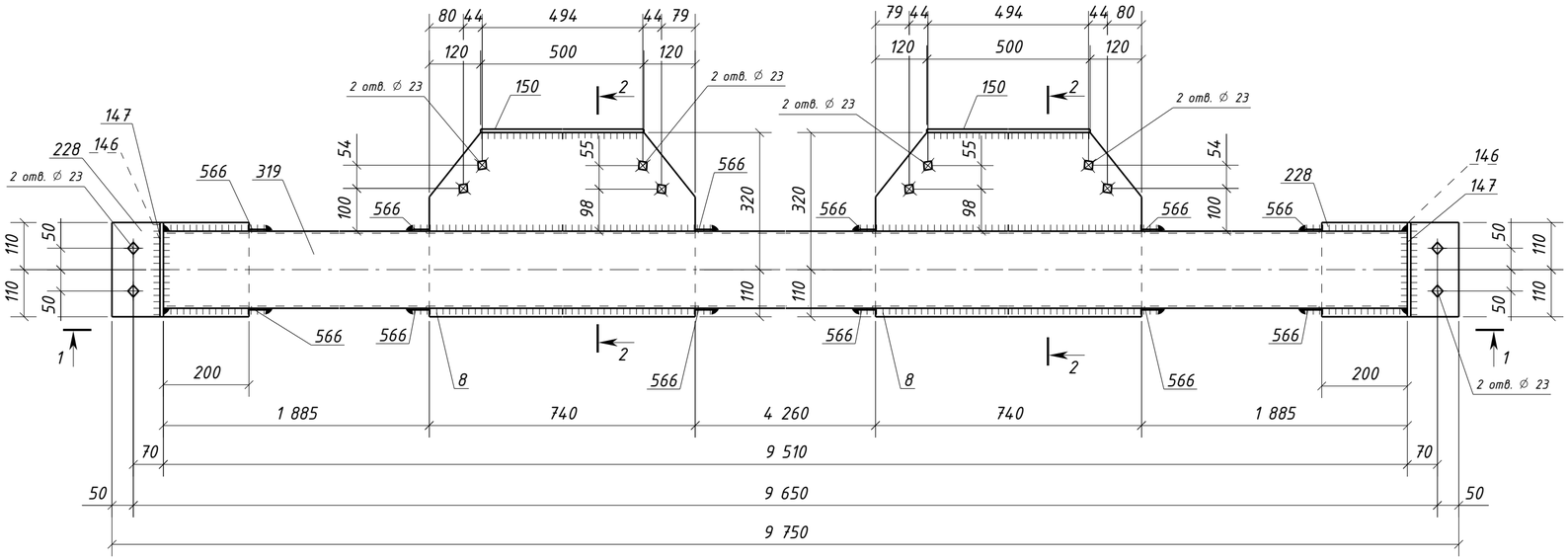
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

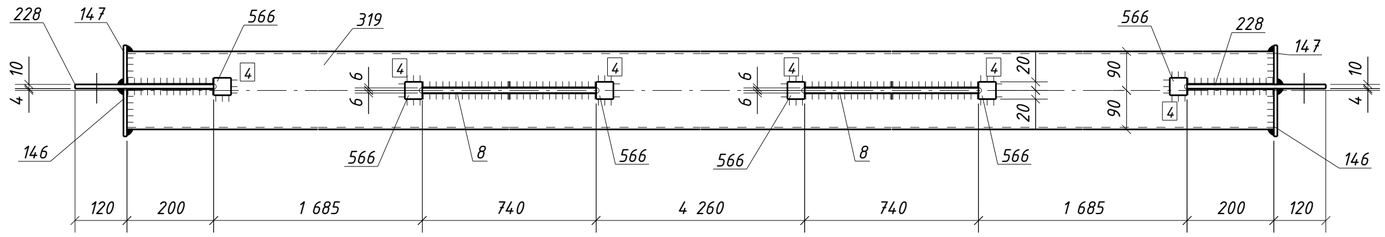
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 439 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС2-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

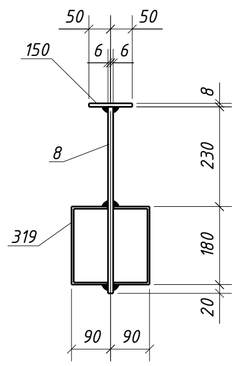
Формат А1



1 – 1



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РСЗ-1	8	2	-12х430	740	28.3	56.6		С245-4	Отв.
	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	150	2	-8х100	500	3.1	6.2		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	319	1	ГН []180х5.0	9510	256.5	256.5		С245-4	
	566	12	-4х40	40	0.05	0.60		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.4						339.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РСЗ-1	3	339.7	1019.1
		Итого:	1019.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	34.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	33.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	169.8
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	769.5
		Масса напл. металла:	10.2
		Итого:	1019.1

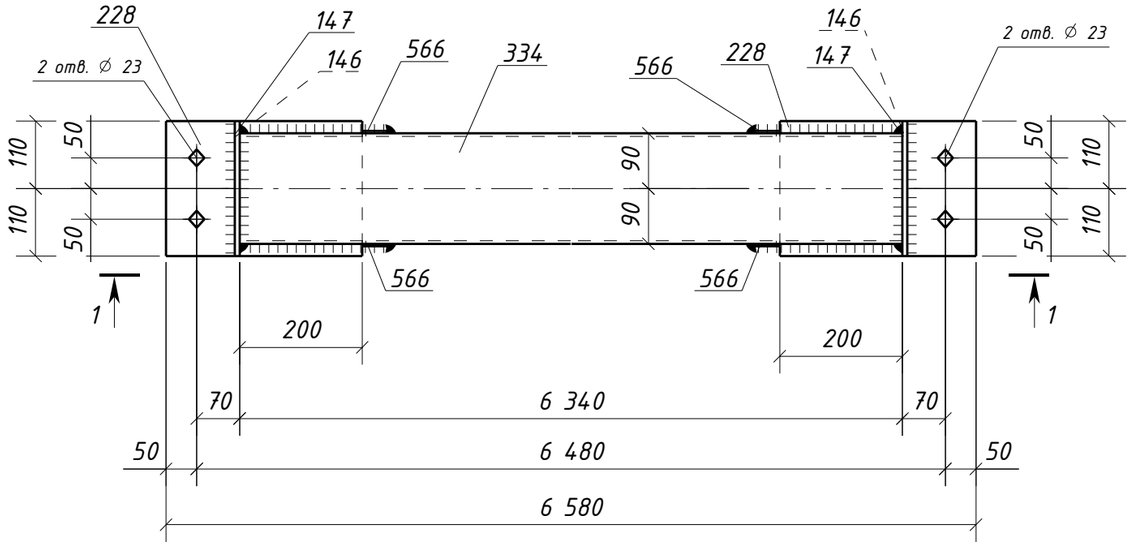
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

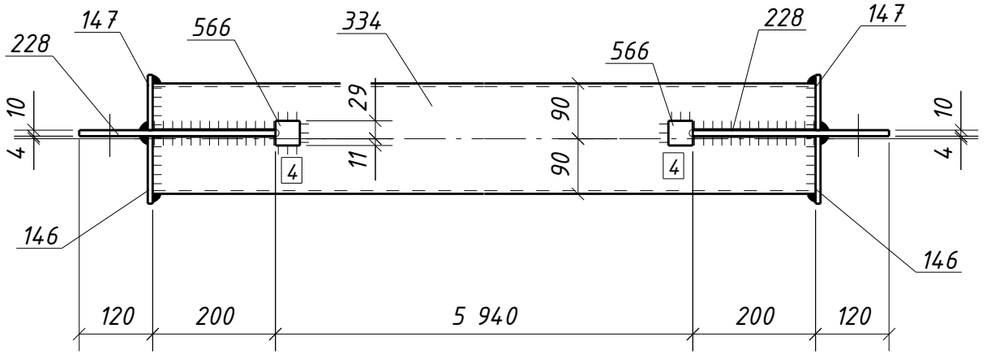
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 440 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РСЗ-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
1РСЗ-2	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	334	1	ГН []180х5.0	6340	171.0	171.0		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						189.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РСЗ-2	2	189.5	379.0
		Итого:	379.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	342.0
		Масса напл. металла:	3.8
		Итого:	379.0

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

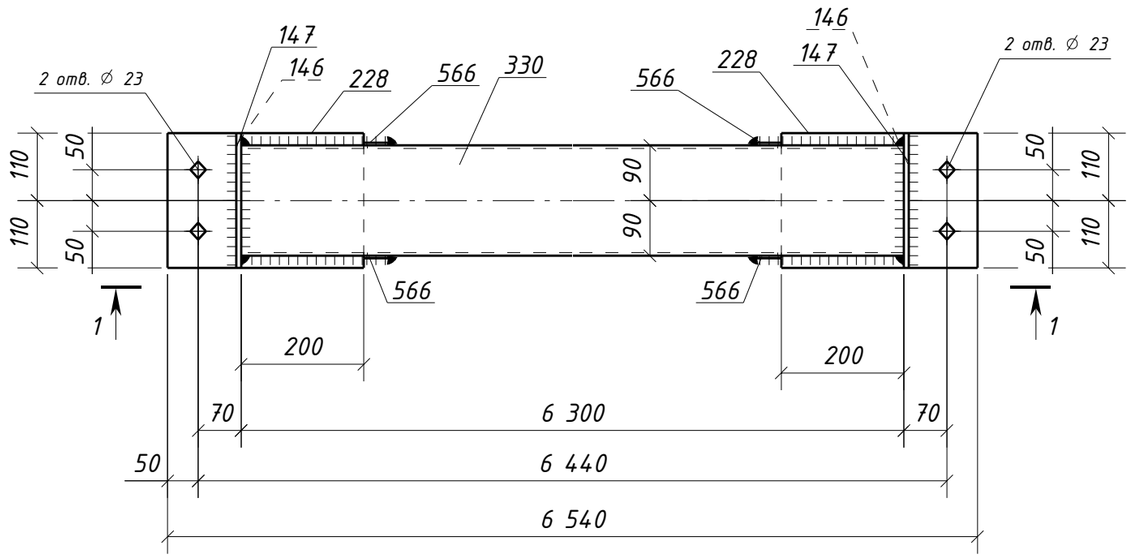
Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	441	1
Распорка 1РСЗ-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Взам. инв. №

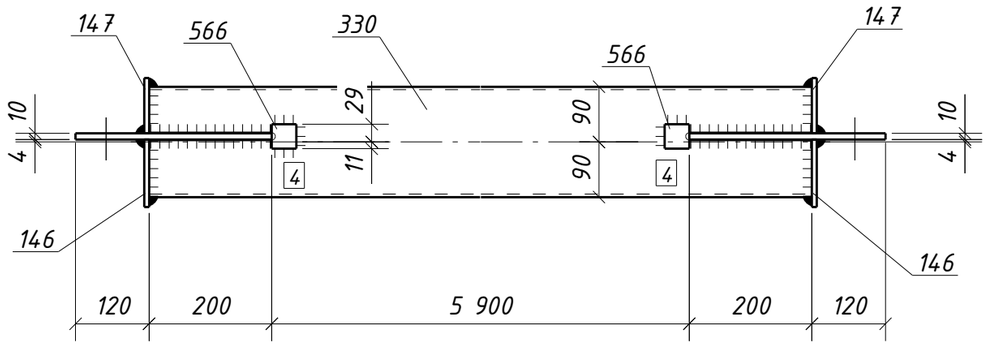
Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3



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		
1РСЗ-3	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	330	1	ГН []180х5.0	6300	169.9	169.9		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						188.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РСЗ-3	2	188.4	376.8
		Итого:	376.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	339.8
		Масса напл. металла:	3.8
		Итого:	376.8

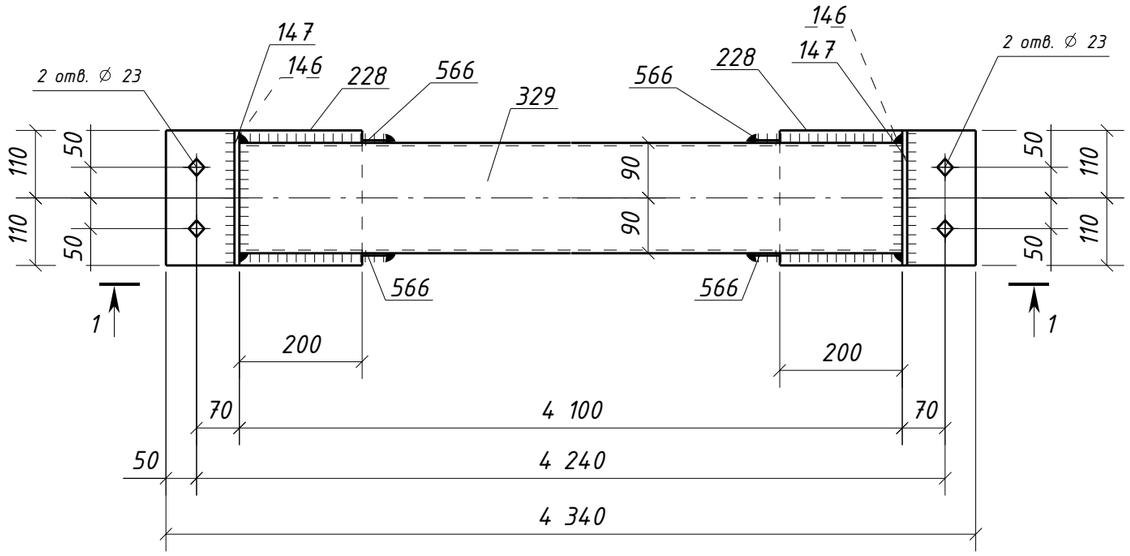
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

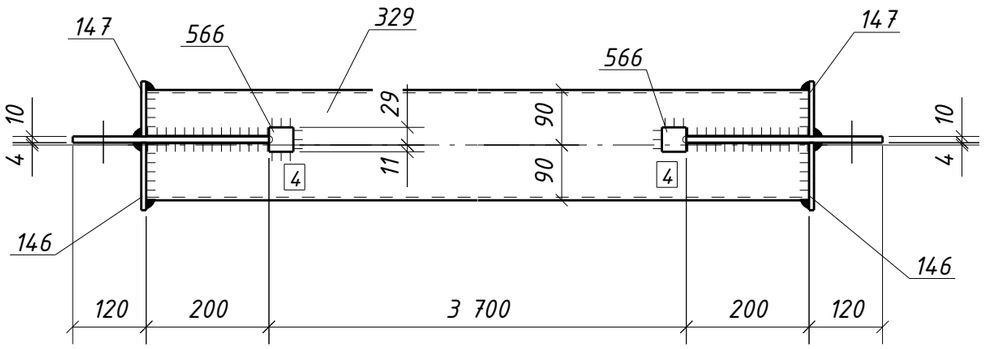
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	442	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РСЗ-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РС3-4	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	329	1	ГН []180х5.0	4100	110.6	110.6		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.3						128.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС3-4	4	128.5	514.0
		Итого:	514.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	44.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	442.4
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	514.0

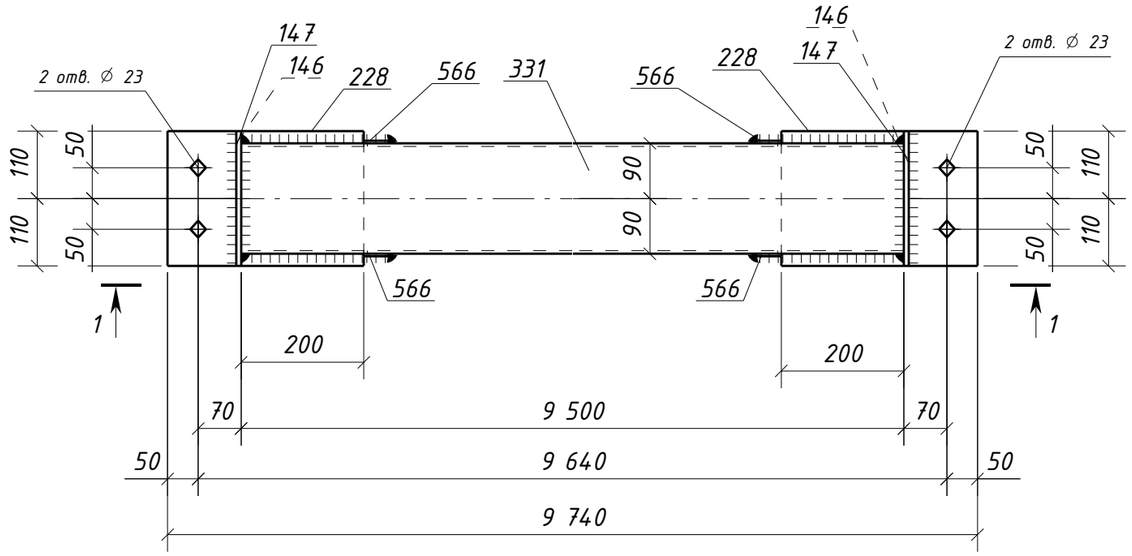
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

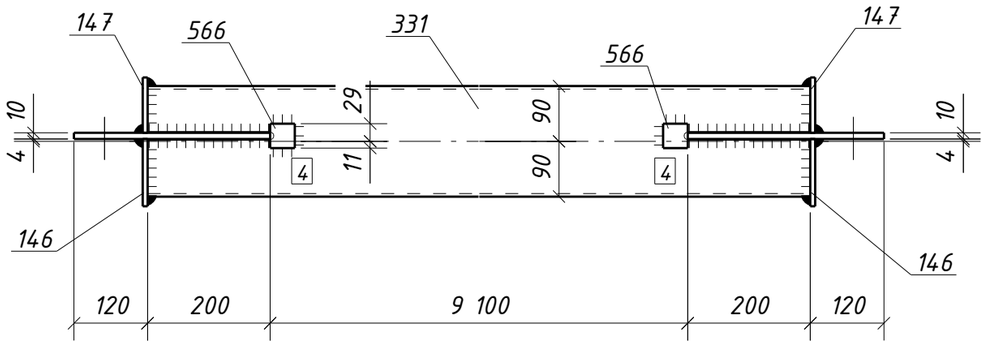
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	443	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС3-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РС3-5	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	331	1	ГН []180х5.0	9500	256.2	256.2		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						275.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС3-5	2	275.5	551.0
		Итого:	551.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	512.4
		Масса напл. металла:	5.4
		Итого:	551.0

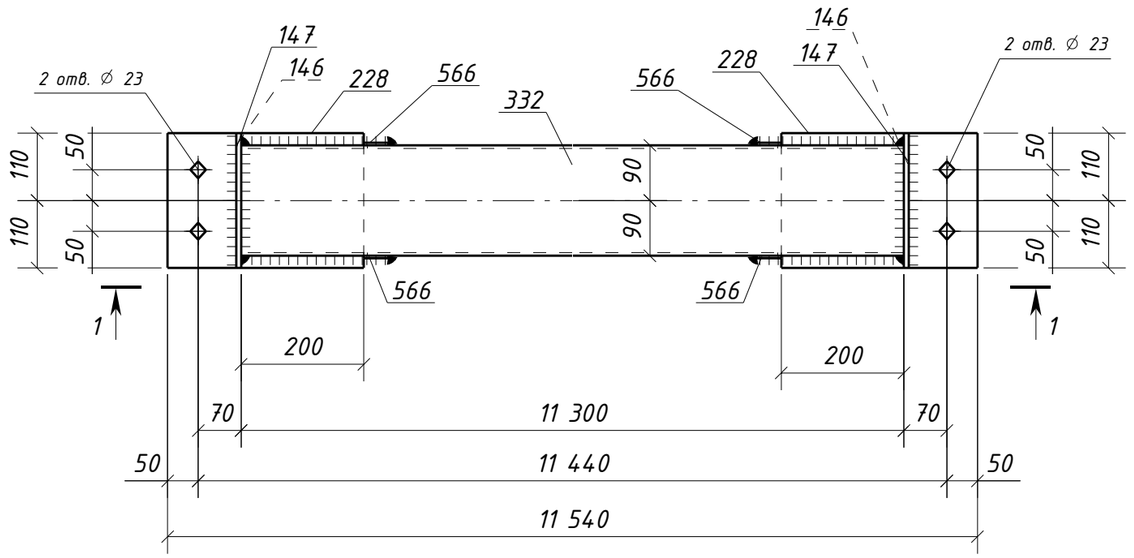
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	444	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС3-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РСЗ-6	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	332	1	ГН []180х5.0	11300	304.8	304.8		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2						324.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РСЗ-6	8	324.6	2596.8
		Итого:	2596.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.6
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	43.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	88.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	2438.4
		Масса напл. металла:	25.6
		Итого:	2596.8

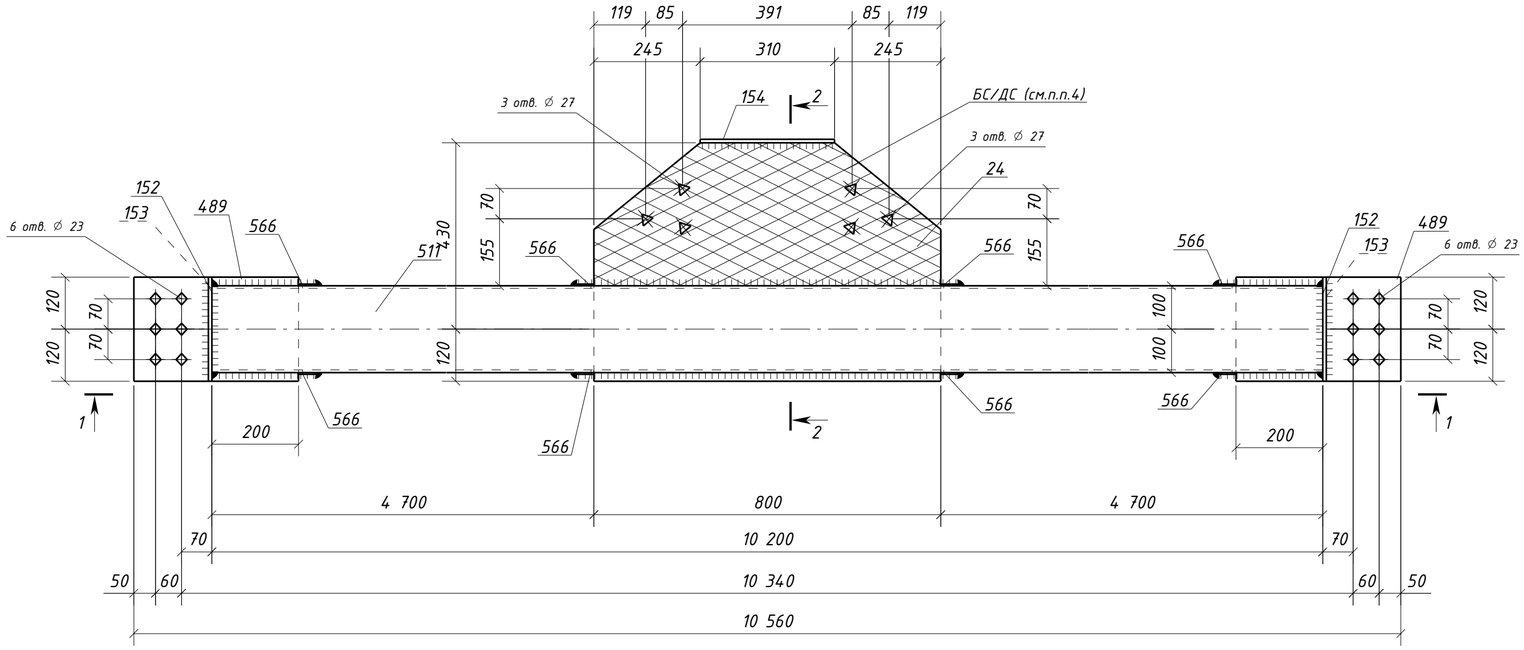
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

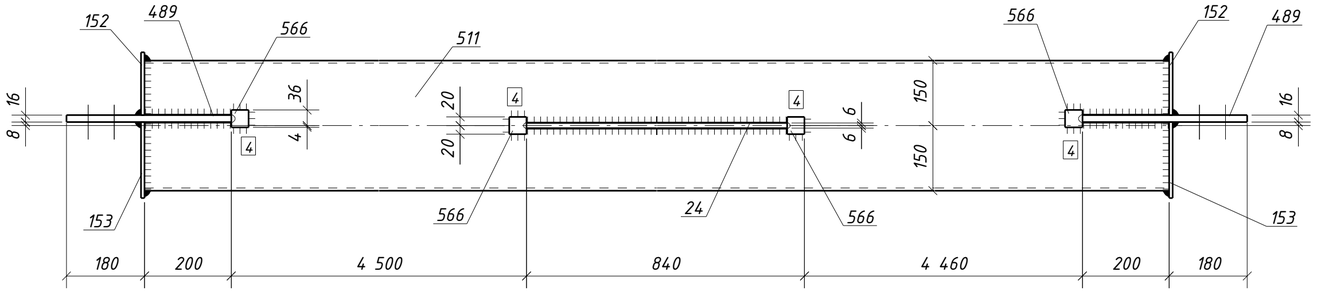
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	445	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РСЗ-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

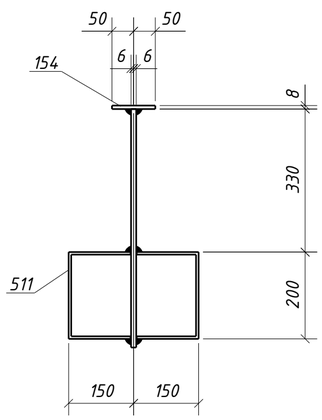
Формат А3



1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС5-1	24	1	-12х550	800	36.8	36.8		С245-4	Отв.
	152	2	-8х145	240	2.2	4.4		С245-4	
	153	2	-8х175	240	2.6	5.2		С245-4	
	154	1	-8х100	310	1.9	1.9		С245-4	
	489	2	-16х240	380	11.5	23.0		С245-4	Отв.
	511	1	ГН []300х200х6.0	10200	461.4	461.4		С245-4	
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.3					538.4			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС5-1	1	538.4	538.4
		Итого:	538.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	36.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	23.0
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	461.4
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
		Масса напл. металла:	5.3
		Итого:	538.4

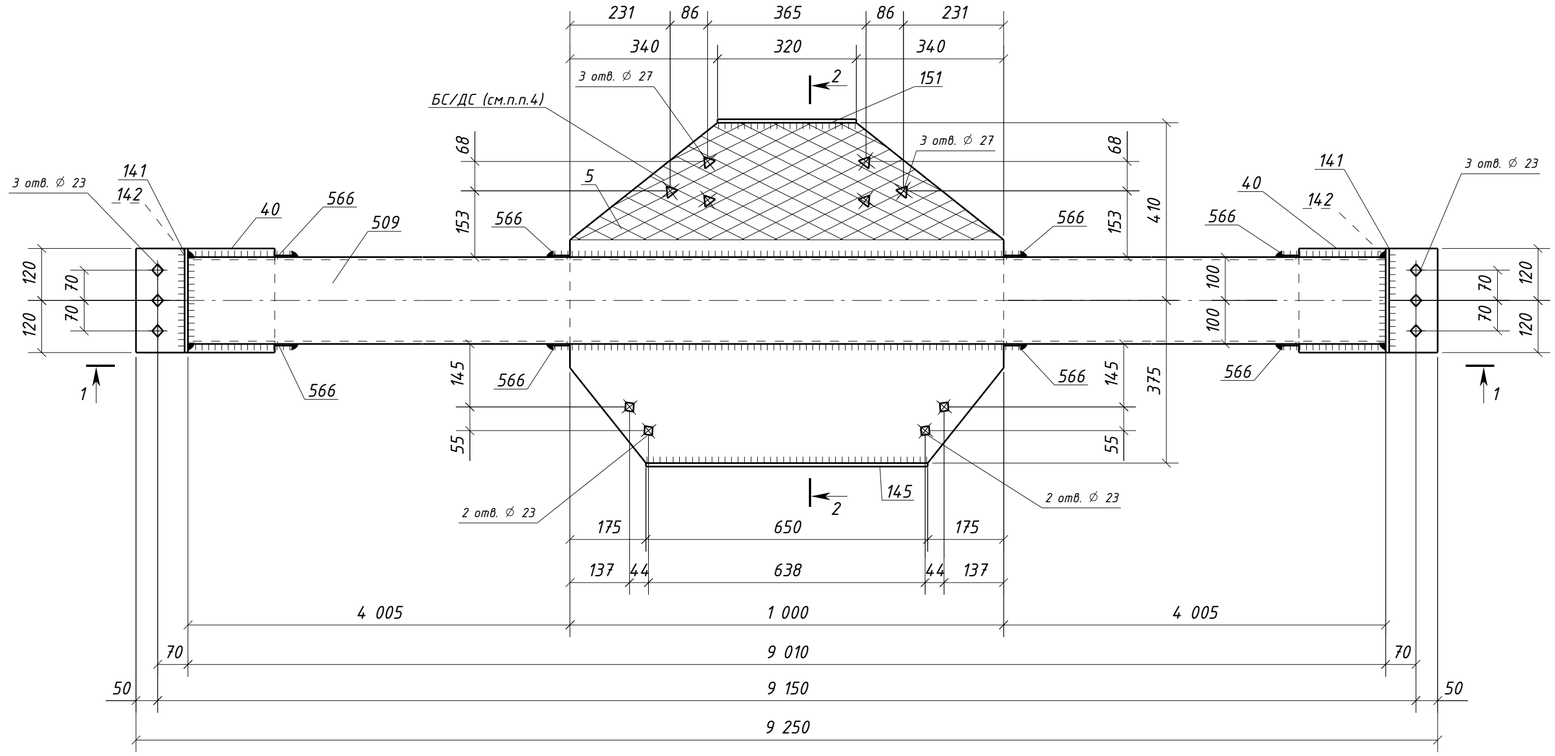
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

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

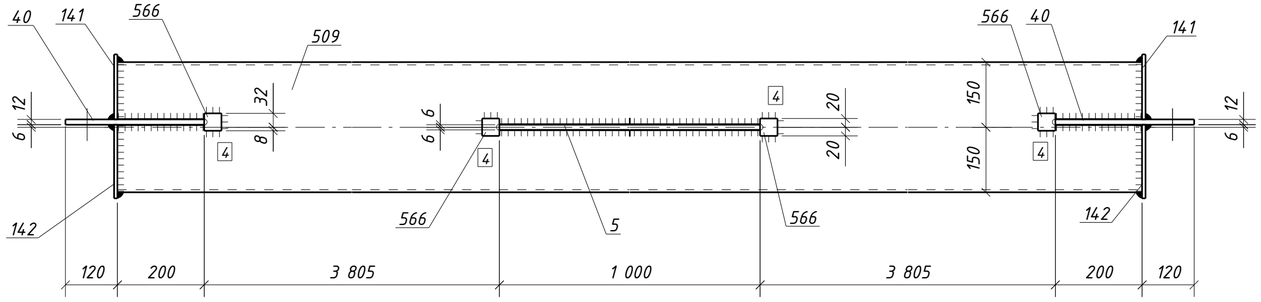
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 446 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС5-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

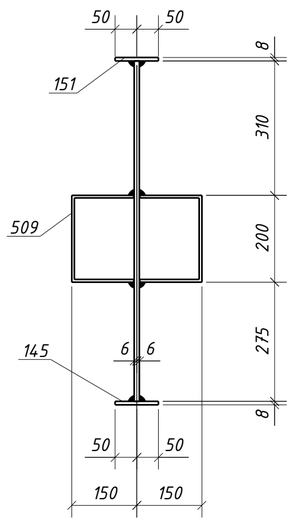
Формат А2



1 – 1



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС6-1	5	1	-12х785	1000	61.7	61.7		С245-4	Отв.
	40	2	-12х240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	145	1	-8х100	650	4.1	4.1		С245-4	
	151	1	-8х100	320	2.0	2.0		С245-4	
	509	1	ГН []300х200х6.0	9010	407.6	407.6		С245-4	
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.0						505.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС6-1	1	505.0	505.0
		Итого:	505.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.9
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	76.1
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
		Масса напл. металла:	5.0
		Итого:	505.0

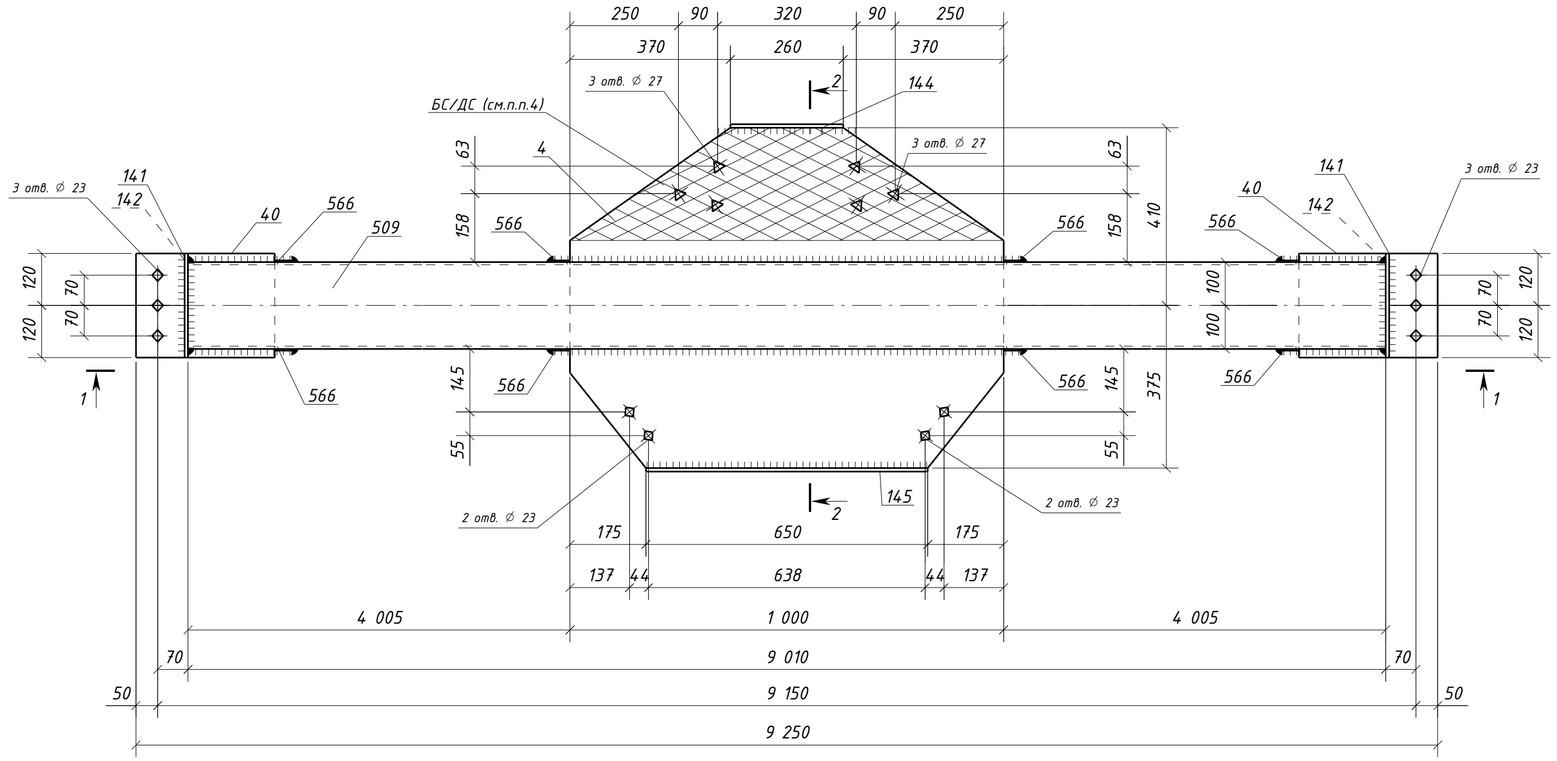
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт
△ – отверстие под высокопрочный болт

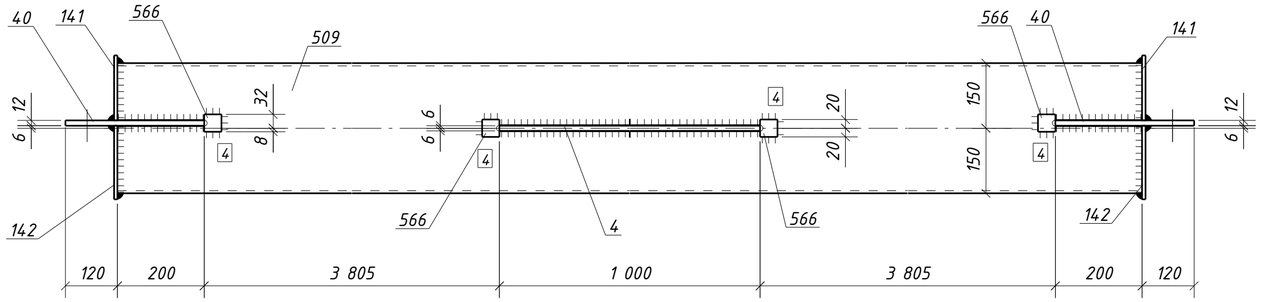
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 447 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС6-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

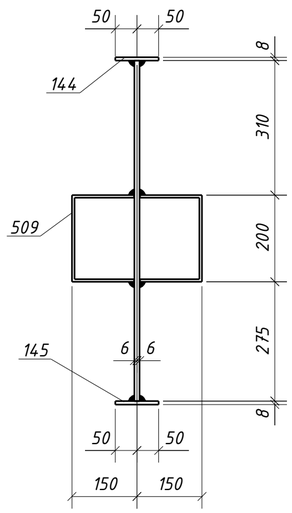
Формат А2



1 – 1



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС6-2	4	1	-12х785	1000	61.3	61.3		С245-4	Отв.
	40	2	-12х240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	144	1	-8х100	260	1.6	1.6		С245-4	
	145	1	-8х100	650	4.1	4.1		С245-4	
	509	1	ГН []300х200х6.0	9010	407.6	407.6		С245-4	
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.0						504.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС6-2	1	504.2	504.2
		Итого:	504.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	75.7
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
		Масса напл. металла:	5.0
		Итого:	504.2

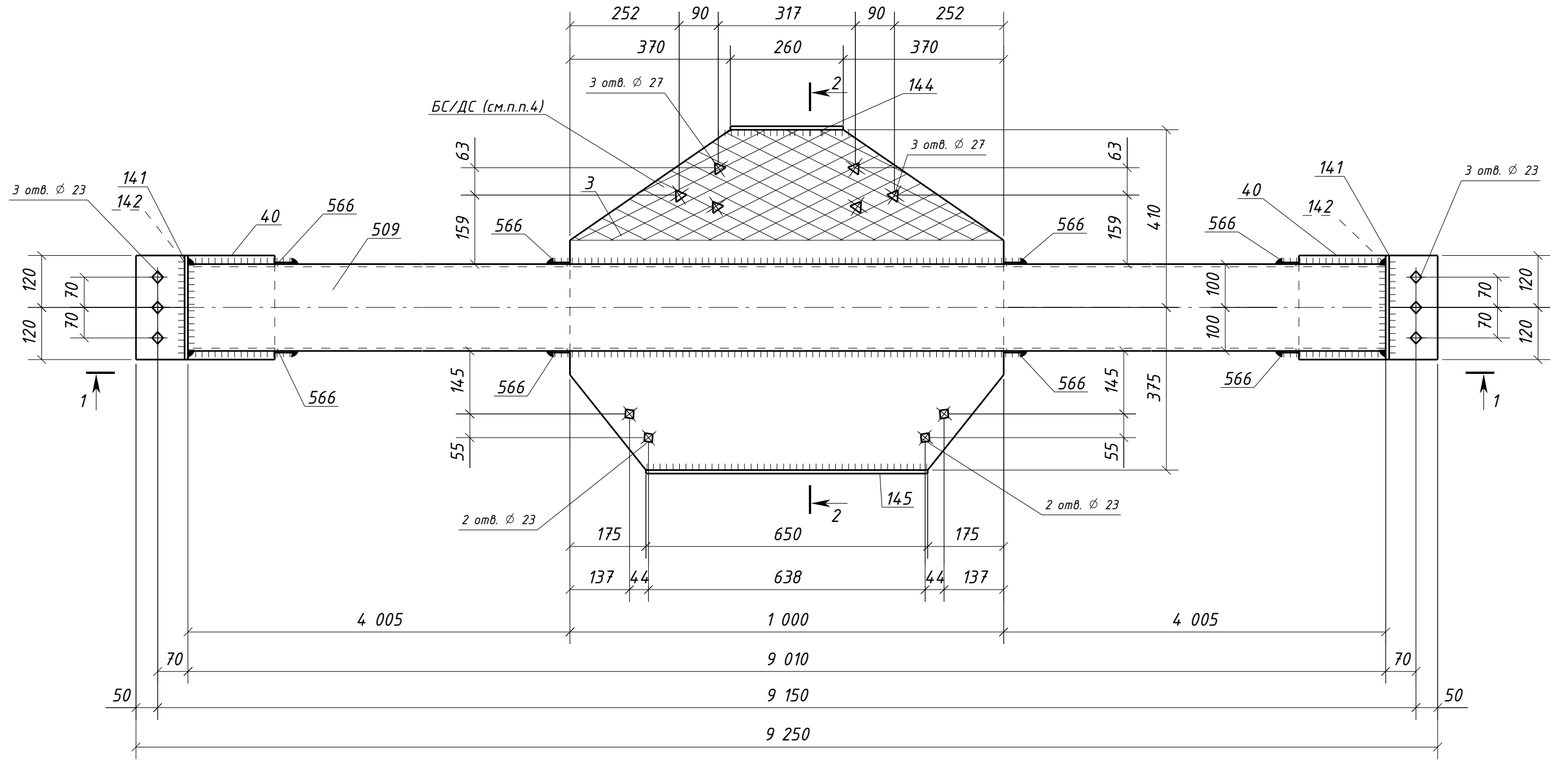
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт
△ – отверстие под высокопрочный болт

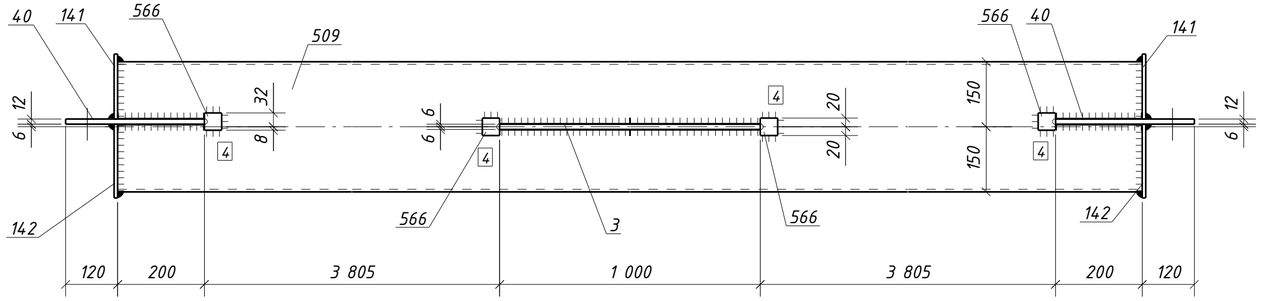
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 448 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС6-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

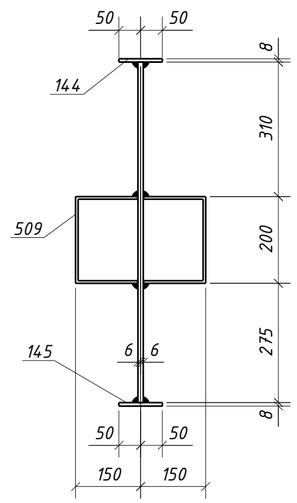
Формат А2



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		
1РС6-3	3	1	-12х785	1000	61.4	61.4		С245-4	Отв.
	40	2	-12х240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	144	1	-8х100	260	1.6	1.6		С245-4	
	145	1	-8х100	650	4.1	4.1		С245-4	
	509	1	ГН []300х200х6.0	9010	407.6	407.6		С245-4	
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.0						504.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС6-3	1	504.3	504.3
		Итого:	504.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	75.8
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
		Масса напл. металла:	5.0
		Итого:	504.3

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
◬ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	449	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС6-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

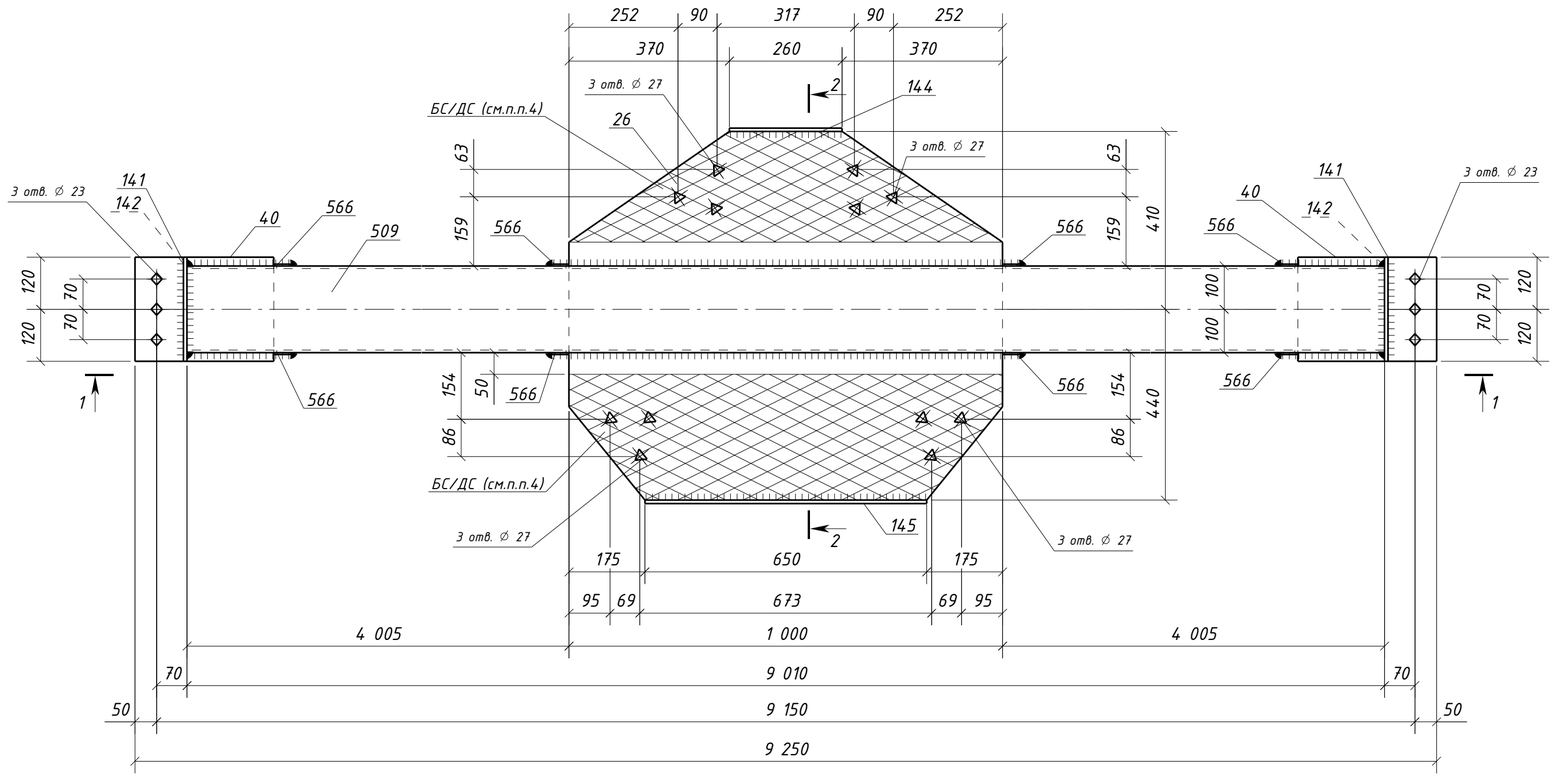
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС6-4	26	1	-12х850	1000	67.6	67.6		С245-4	Отв.
	40	2	-12х240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	144	1	-8х100	260	1.6	1.6		С245-4	
	145	1	-8х100	650	4.1	4.1		С245-4	
	509	1	ГН []300х200х6.0	9010	407.6	407.6		С245-4	
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.1						510.6		

Требуется изготовить

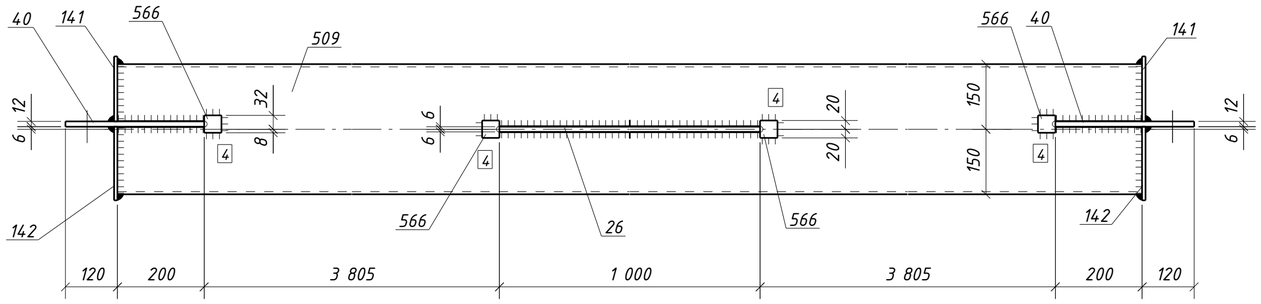
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС6-4	1	510.6	510.6
		Итого:	510.6

Выборка металла

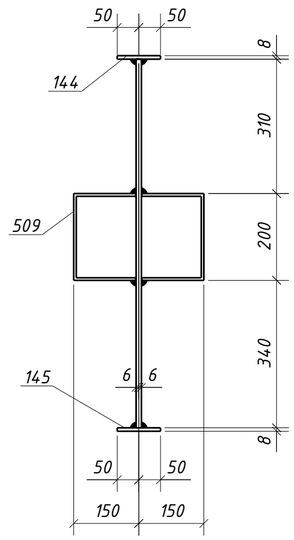
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	82.0
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
		Масса напл. металла:	5.1
		Итого:	510.6



1 – 1



2 – 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 450 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС6-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

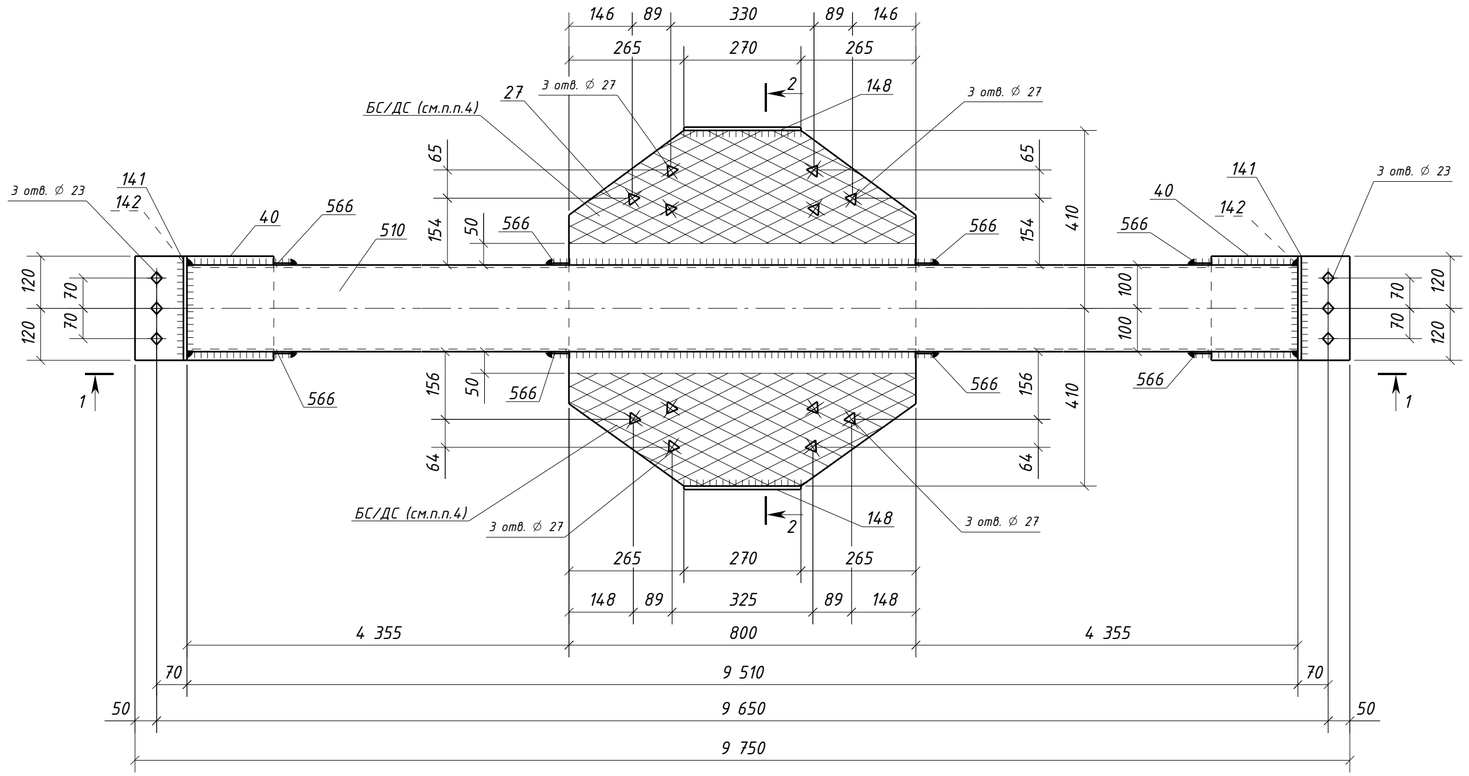
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС6-5	27	1	-12х800	820	52.2	52.2		С245-4	Отв.
	40	2	-12х240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	148	2	-8х100	270	1.7	3.4		С245-4	
	510	1	ГН [] 300х200х6.0	9510	430.2	430.2		С245-4	
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.1					515.5			

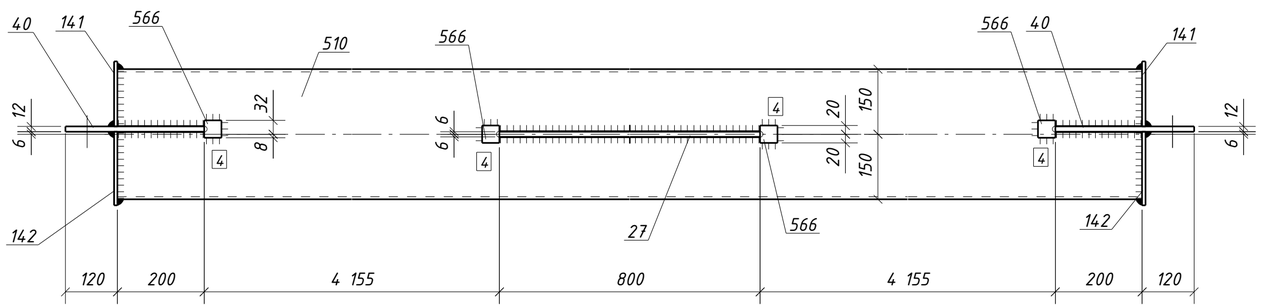
Требуется изготовить

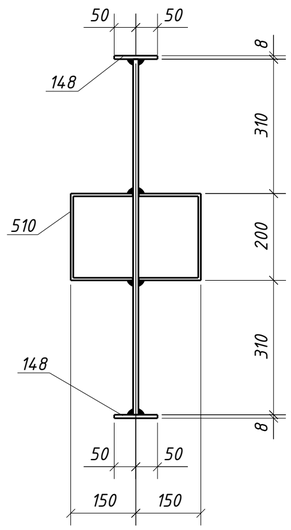
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС6-5	5	515.5	2577.5
		Итого:	2577.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	66.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	333.0
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	2151.0
		Масса напл. металла:	25.5
		Итого:	2577.5







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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 451 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС6-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

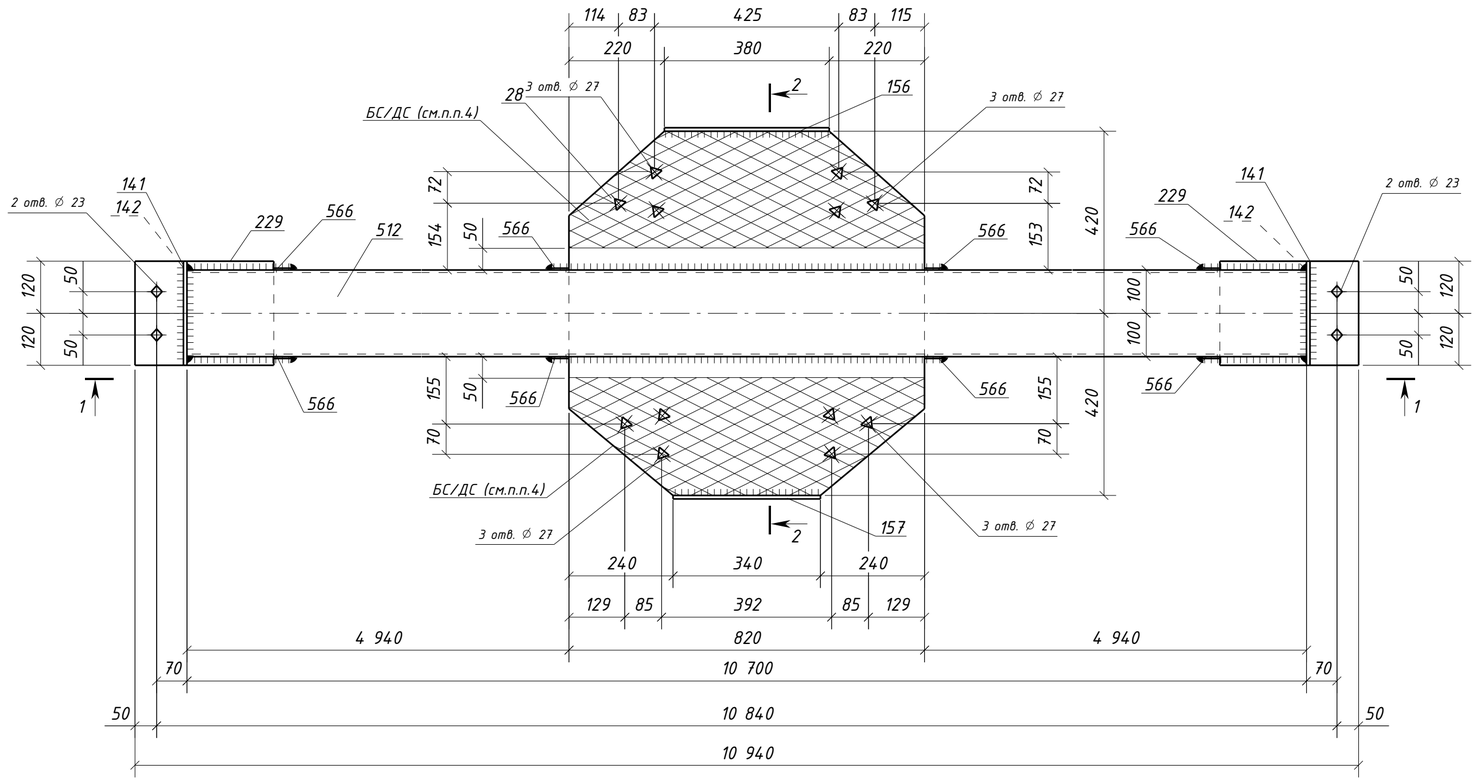
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС6-6	28	1	-12х820	840	56.3	56.3		С245-4	Отв.
	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	156	1	-8х100	380	2.4	2.4		С245-4	
	157	1	-8х100	340	2.1	2.1		С245-4	
	229	2	-10х240	320	6.0	12.0		С245-4	Отв.
	512	1	ГН []300х200х6.0	10700	484.1	484.1		С245-4	
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.7						572.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС6-6	1	572.8	572.8
		Итого:	572.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	14.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	56.3
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	484.1
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
		Масса напл. металла:	5.7
		Итого:	572.8



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
△ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 452 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС6-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС7-1	376	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	Отв.
	377	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	Отв.
	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	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						266.0		

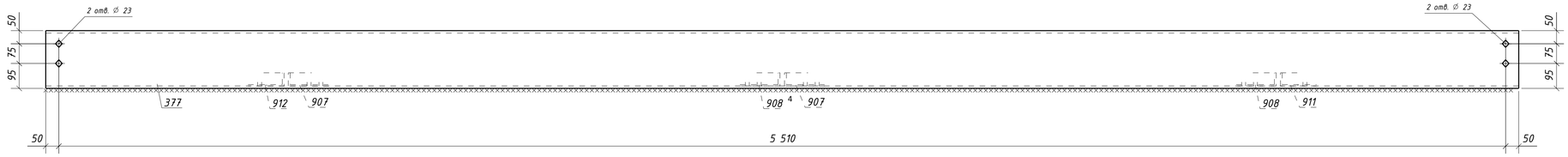
Требуется изготовить

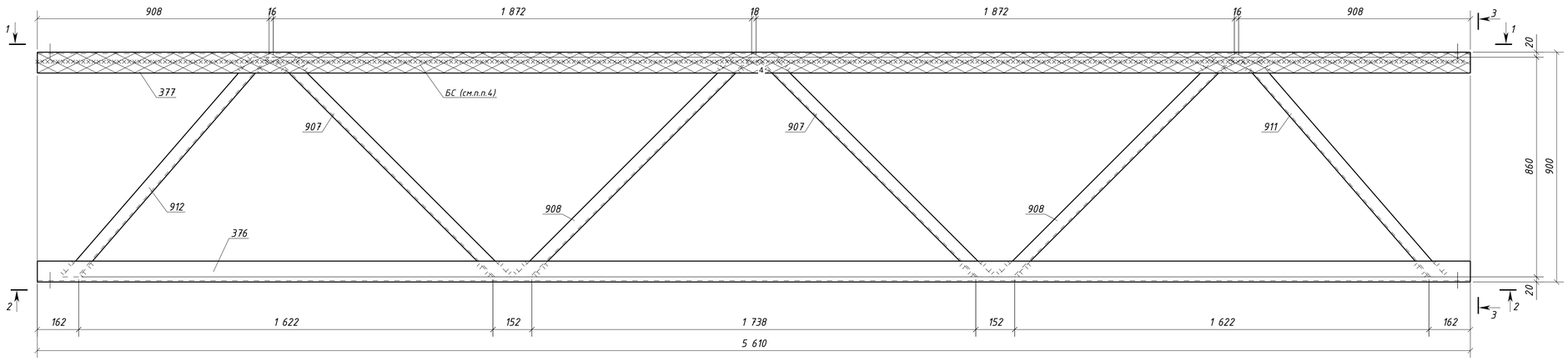
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС7-1	7	266.0	1862.0
		Итого:	1862.0

Выборка металла

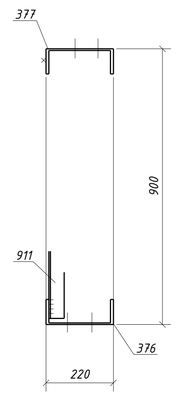
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	197.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	1646.4
		Масса напл. металла:	18.2
		Итого:	1862.0

1 - 1

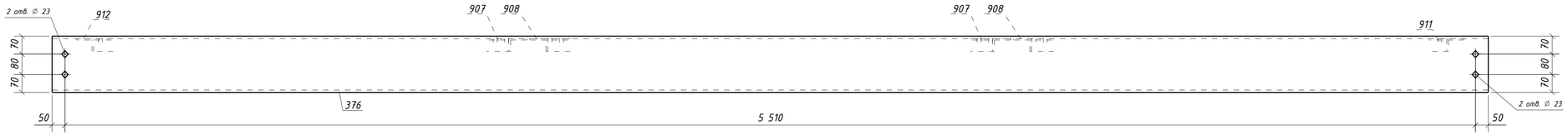




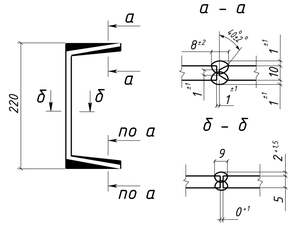
3 - 3



2 - 2



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 окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС - с ближней стороны детали;
   - ДС - с дальней стороны детали;
   - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

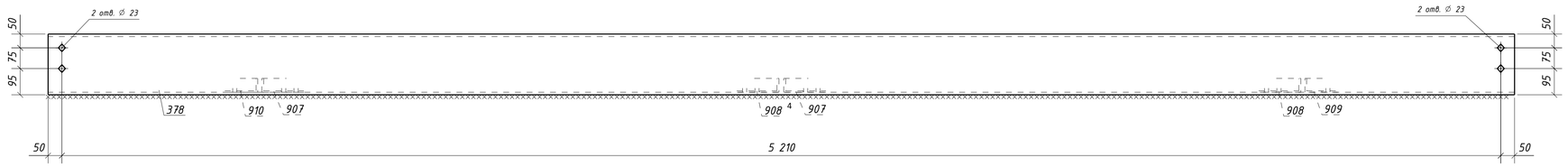
Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт

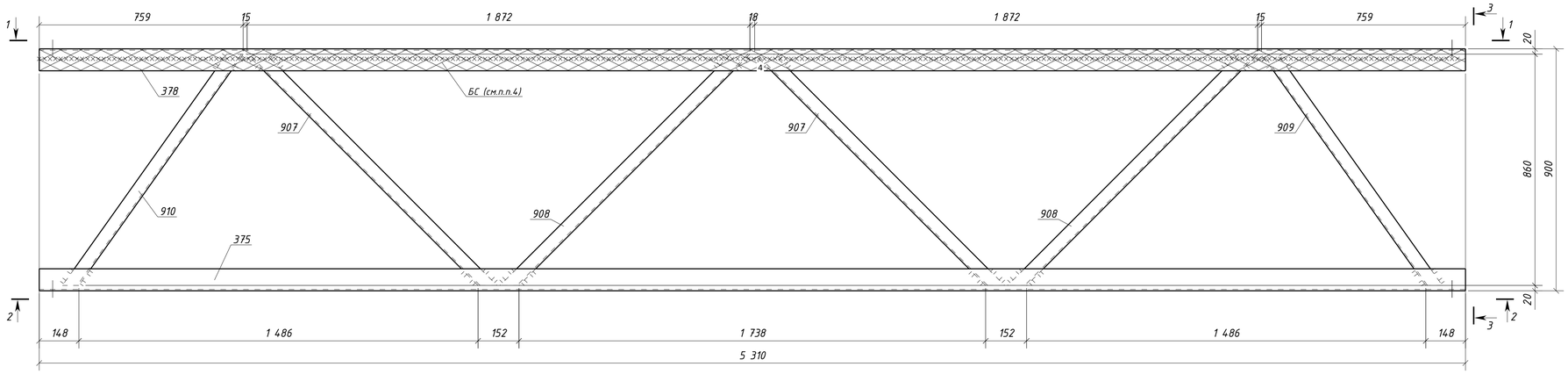
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 453 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС7-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

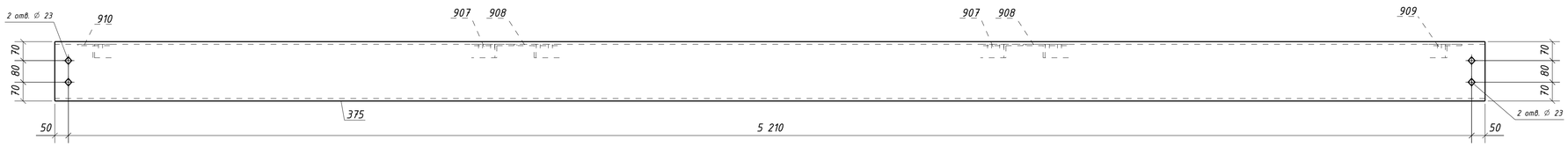
Формат А1

1 – 1

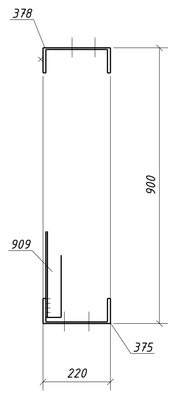




2 – 2



3 – 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС7-2	375	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		С245-4	Отв.
	378	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		С245-4	Отв.
	907	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	909	1	L50x5	1091	4.1	4.1		С245-4	
	910	1	L50x5	1091	4.1	4.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						252.5		

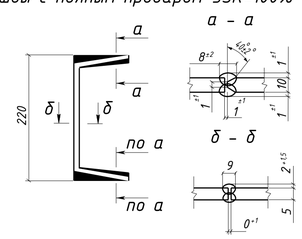
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС7-2	1	252.5	252.5
		Итого:	252.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	27.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	222.6
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	252.5

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 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

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 454	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС7-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

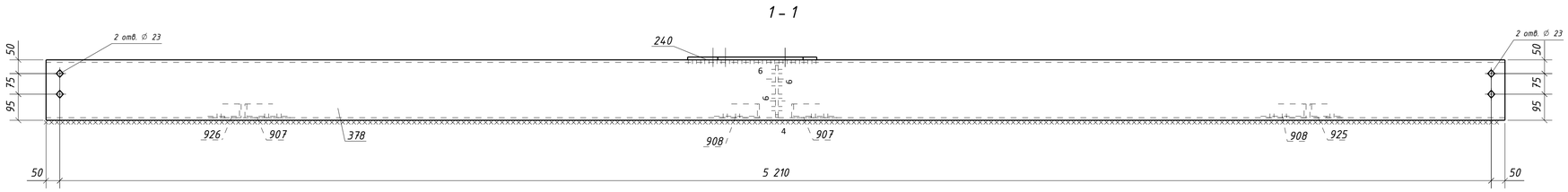
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС7-3	217	2	-10х115	199	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	240	1	-10х350	470	12.1	12.1		С245-4	Отв.
	375	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		С245-4	Отв.
	378	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		С245-4	Отв.
	907	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	L50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	925	1	L50х5	1061	4.0	4.0		С245-4	
	926	1	L50х5	1061	4.0	4.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						268.2		

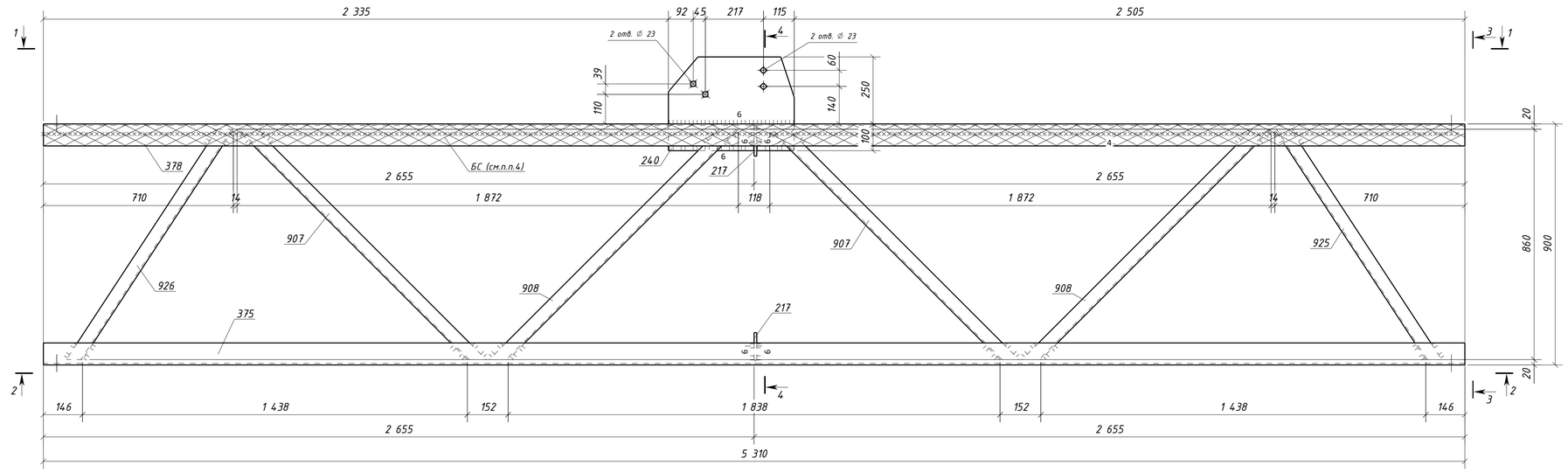
Требуется изготовить

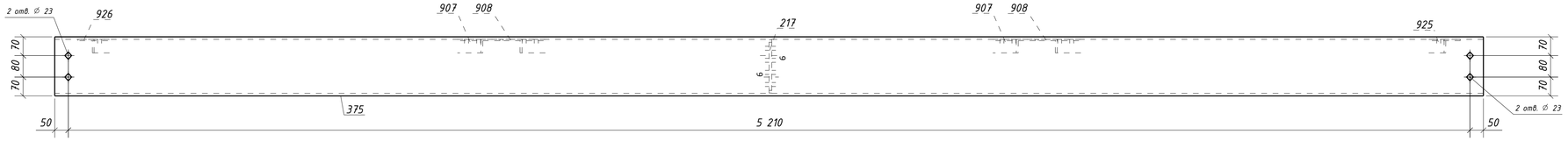
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС7-3	1	268.2	268.2
		Итого:	268.2

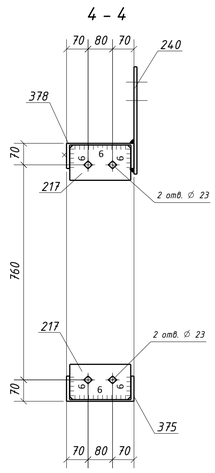
Выборка металла

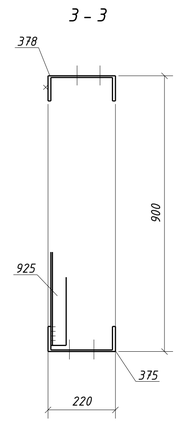
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	15.7
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	27.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	222.6
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	268.2



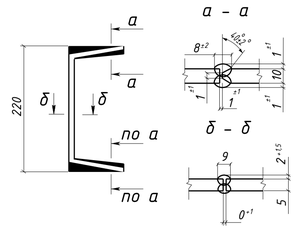








Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



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 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 455	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС7-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8-1	383	1	Швеллер22П	6718	140.8	140.8		С245-4	Отв.
	384	1	Швеллер22П	6718	140.8	140.8		С245-4	Отв.
	913	4	L50x5	817	3.1	12.4		С245-4	
	914	4	L50x5	817	3.1	12.4		С245-4	
	928	1	L50x5	894	3.4	3.4		С245-4	
	929	1	L50x5	894	3.4	3.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.1						316.3		

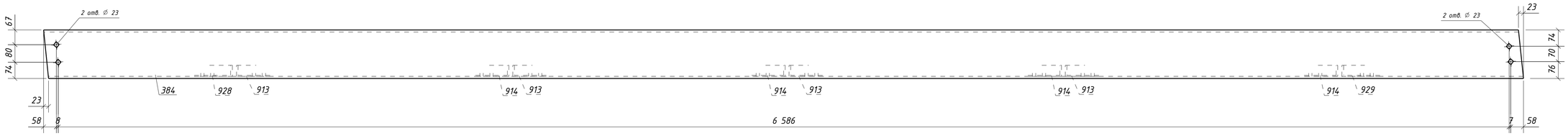
Требуется изготовить

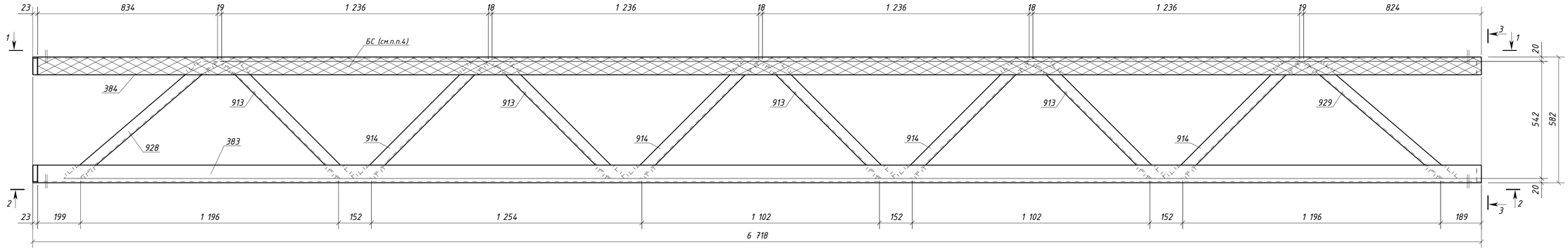
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8-1	1	316.3	316.3
		Итого:	316.3

Выборка металла

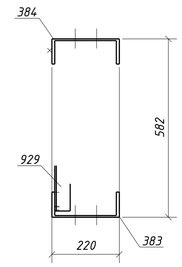
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	31.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	281.6
		Масса напл. металла:	3.1
		Итого:	316.3

1 - 1

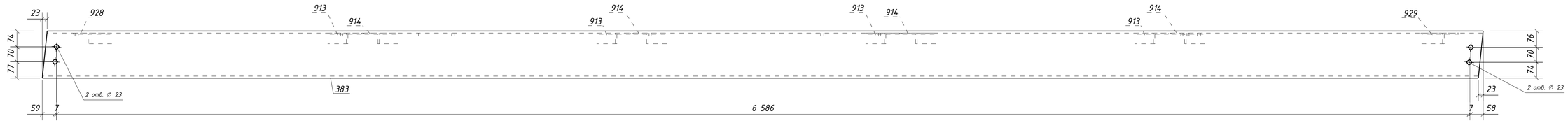




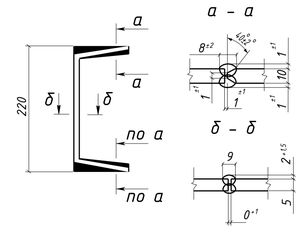
3 - 3



2 - 2



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 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-КМД	
						Терминал 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: 456; Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24		

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8-2	385	1	Швеллер22П	6718	140.8	140.8		С245-4	Отв.
	386	1	Швеллер22П	6718	140.8	140.8		С245-4	Отв.
	913	4	L50x5	817	3.1	12.4		С245-4	
	914	4	L50x5	817	3.1	12.4		С245-4	
	928	1	L50x5	894	3.4	3.4		С245-4	
	929	1	L50x5	894	3.4	3.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.1						316.3		

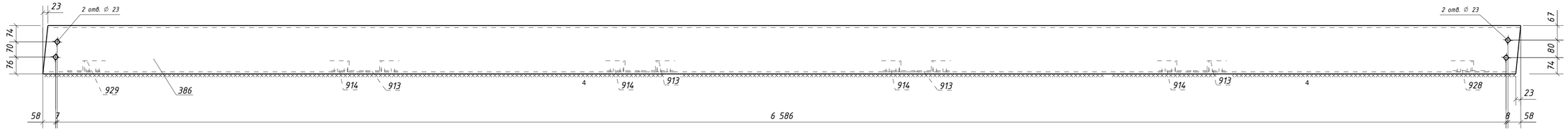
Требуется изготовить

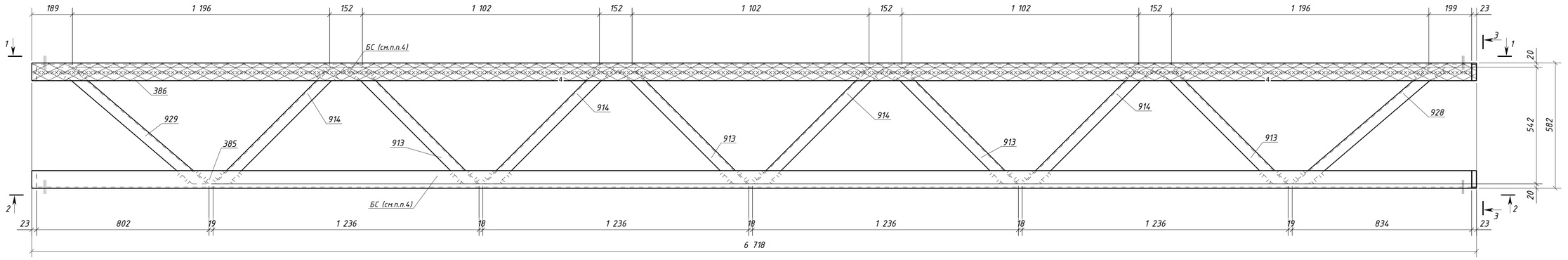
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8-2	1	316.3	316.3
		Итого:	316.3

Выборка металла

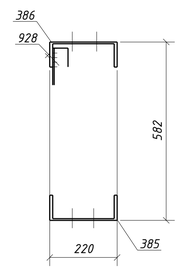
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	31.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	281.6
		Масса напл. металла:	3.1
		Итого:	316.3

1 – 1

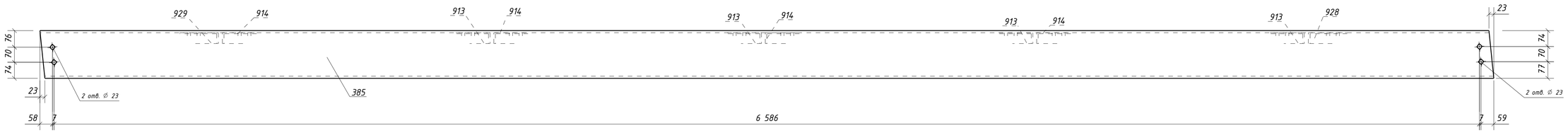




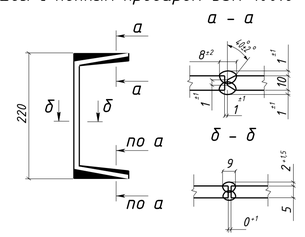
3 – 3



2 – 2



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 окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС – с ближней стороны детали;
   - ДС – с дальней стороны детали;
   - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

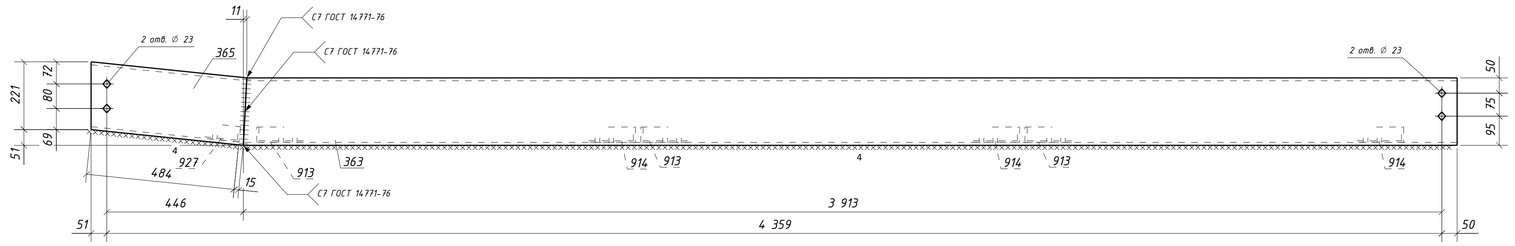
Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт

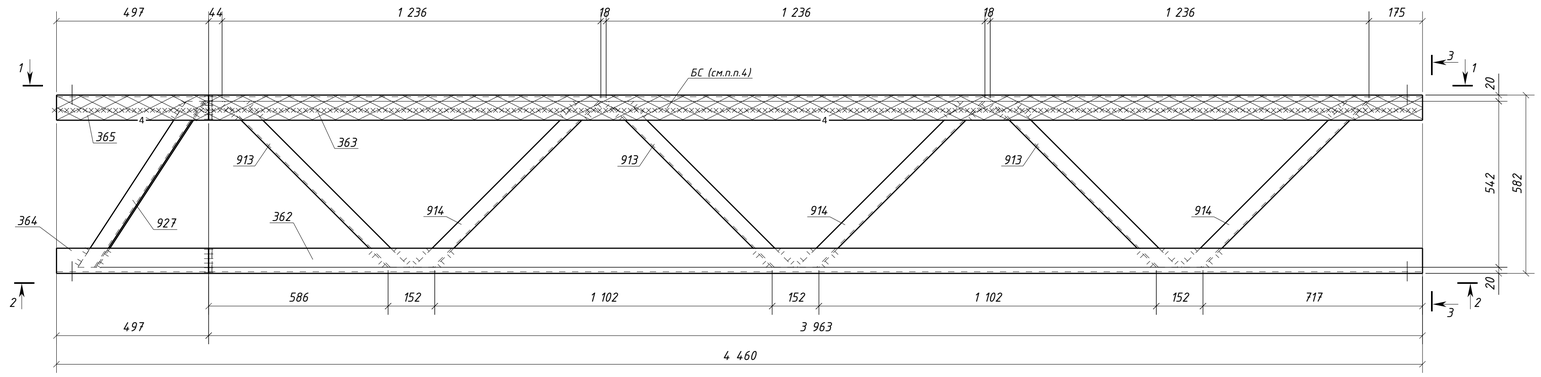
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 457	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

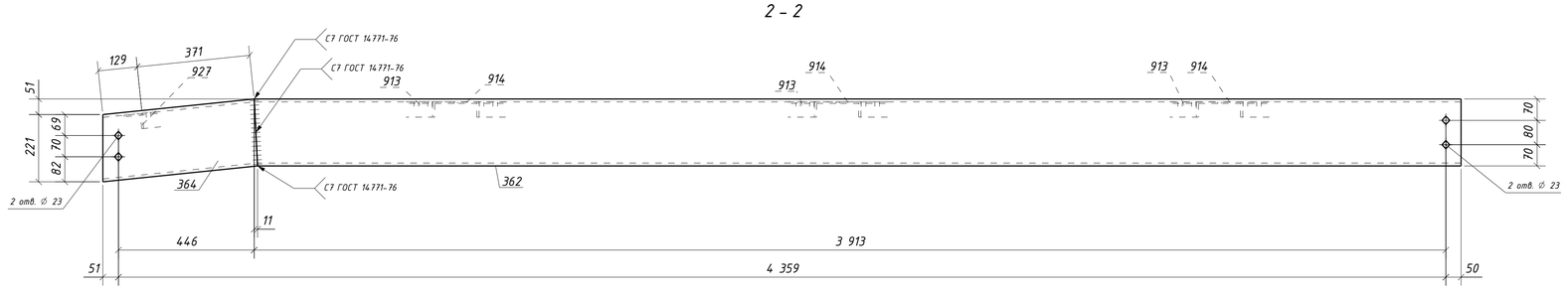
Формат А1

1 – 1

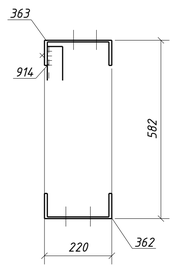




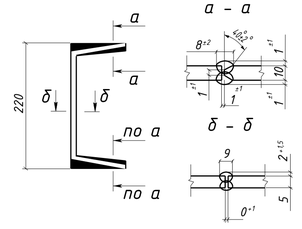
2 – 2



3 – 3



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8–3	362	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	Отв.
	363	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	Отв.
	364	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	Отв.
	365	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	927	1	L50x5	681	2.6	2.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						211.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8–3	1	211.3	211.3
		Итого:	211.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245–4	L50x5	ГОСТ 8509–93	21.2
С245–4	Швеллер22П	ГОСТ 8240–97	188.0
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	211.3

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.

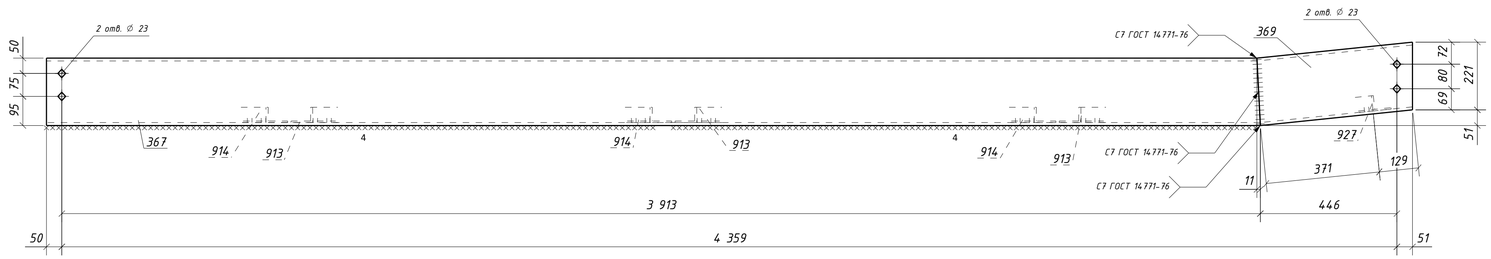
Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт

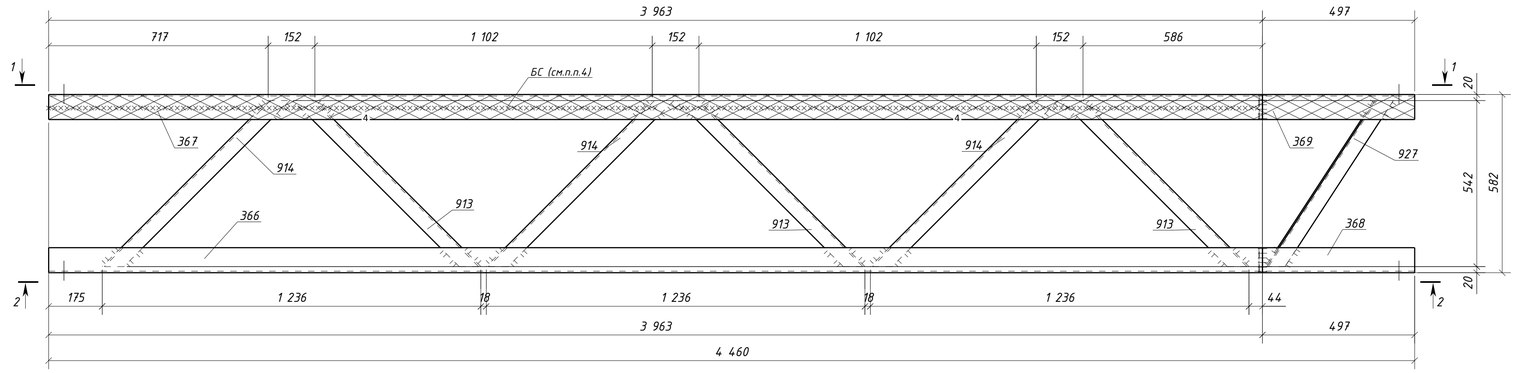
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632–2021–2.1.3–КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 458	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8–3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

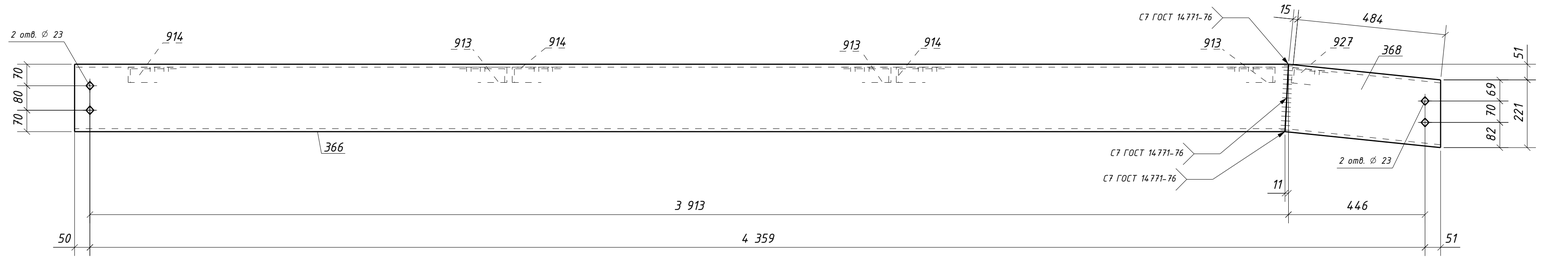
Формат А1

1 – 1





2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8-4	366	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	Отв.
	367	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	Отв.
	368	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	Отв.
	369	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	927	1	L50x5	681	2.6	2.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1					211.3			

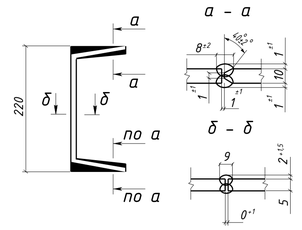
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8-4	1	211.3	211.3
		Итого:	211.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	21.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	188.0
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	211.3

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 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 459	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8-5	381	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	Отв.
	382	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	916	1	L50x5	664	2.5	2.5		С245-4	
	918	1	L50x5	664	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2					225.4			

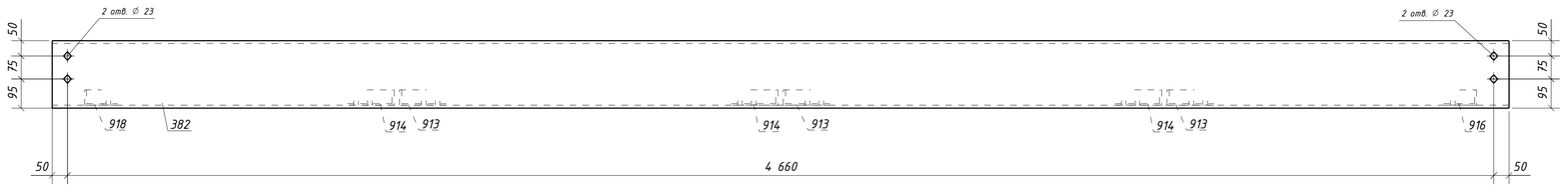
Требуется изготовить

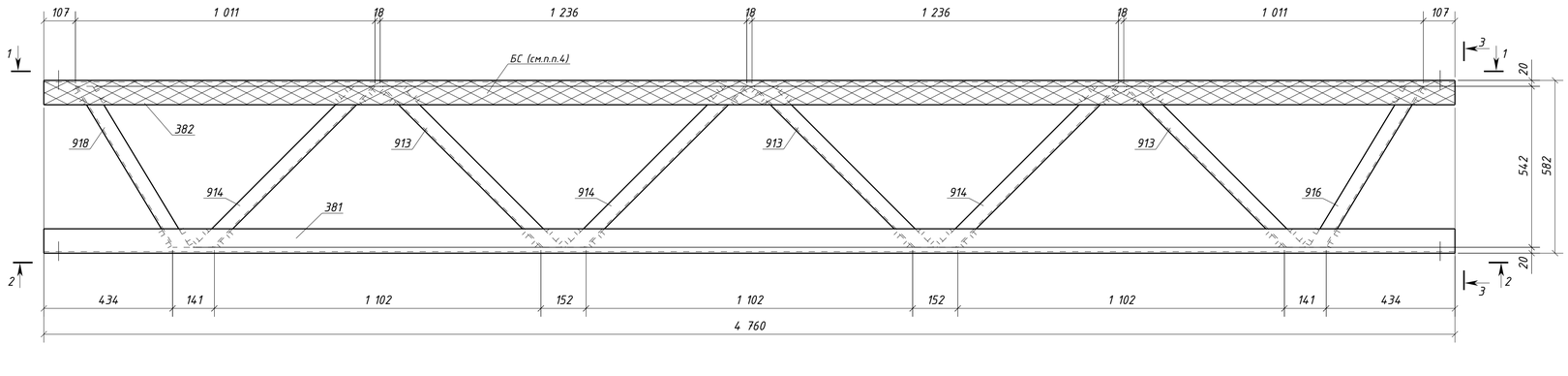
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8-5	2	225.4	450.8
		Итого:	450.8

Выборка металла

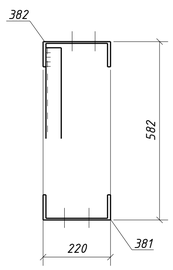
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	47.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	399.2
		Масса напл. металла:	4.4
		Итого:	450.8

1 - 1

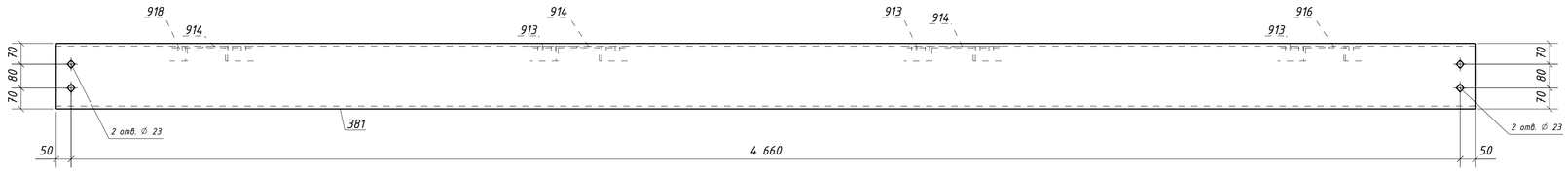




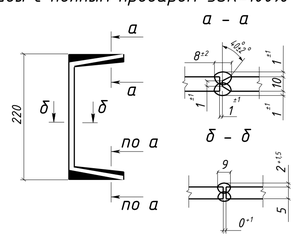
3 - 3



2 - 2



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 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 460	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8-6	381	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	Отв.
	382	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	916	1	L50x5	664	2.5	2.5		С245-4	
	918	1	L50x5	664	2.5	2.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						225.4		

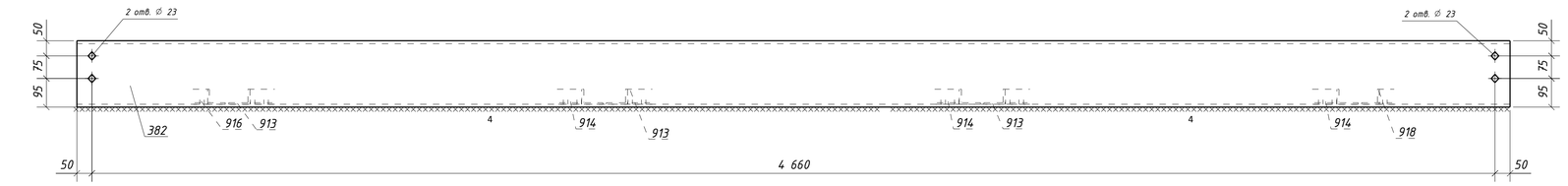
Требуется изготовить

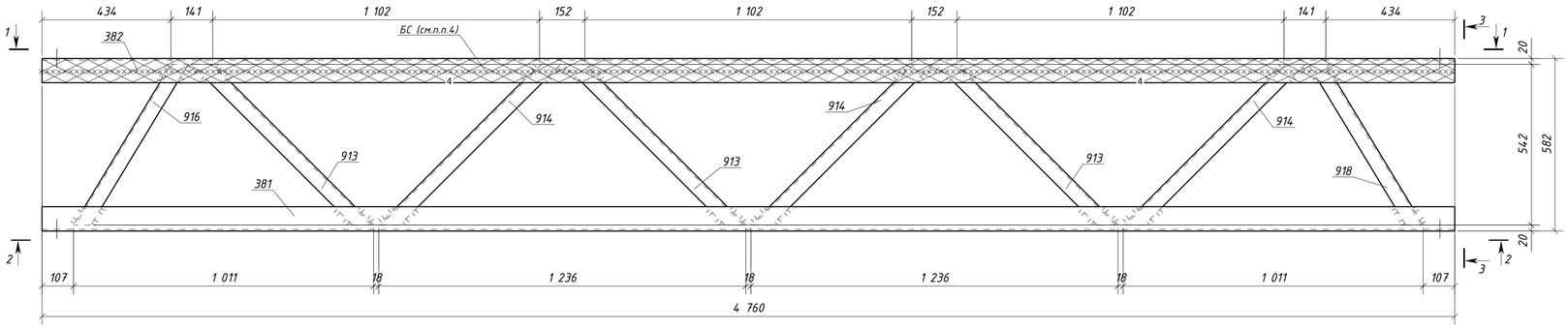
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8-6	2	225.4	450.8
		Итого:	450.8

Выборка металла

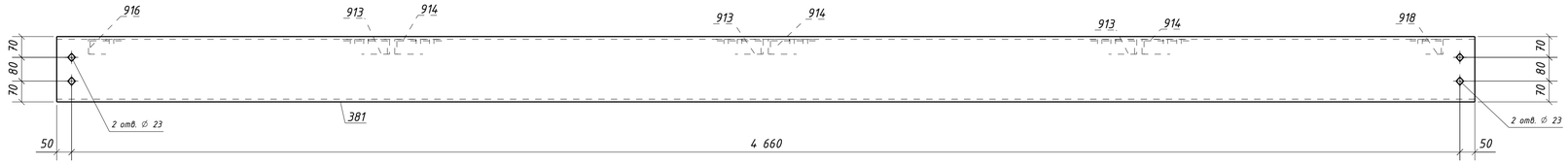
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	47.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	399.2
		Масса напл. металла:	4.4
		Итого:	450.8

1 - 1

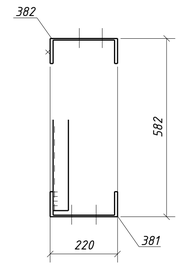




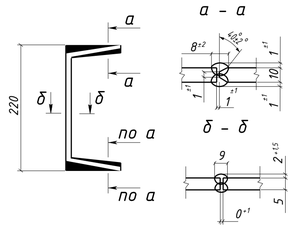
2 - 2



3 - 3



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 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 461	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыпаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8-7	379	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	Отв.
	380	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	915	1	L50x5	975	3.7	3.7		С245-4	
	917	1	L50x5	975	3.7	3.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						264.8		

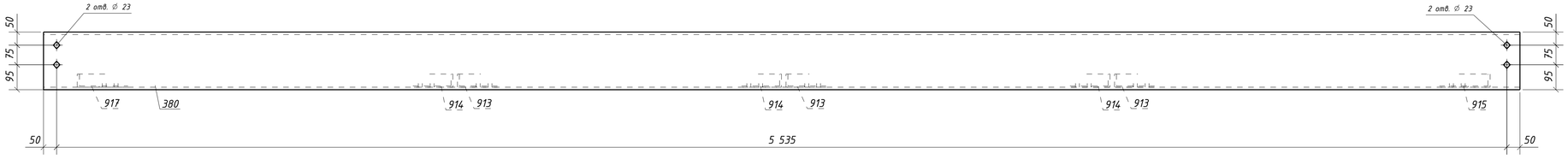
Требуется изготовить

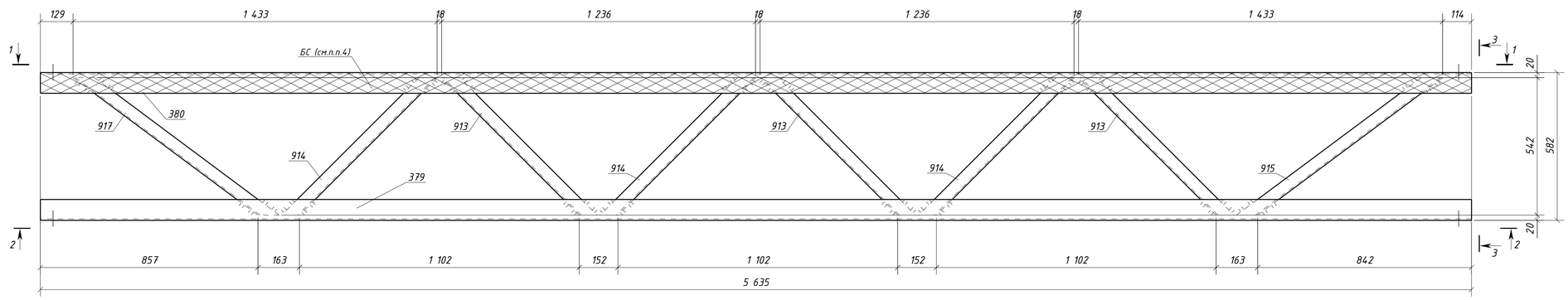
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8-7	1	264.8	264.8
Итого:			264.8

Выборка металла

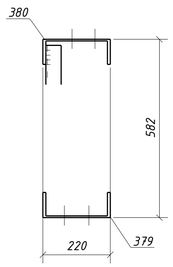
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	26.0
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	236.2
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			264.8

1 - 1

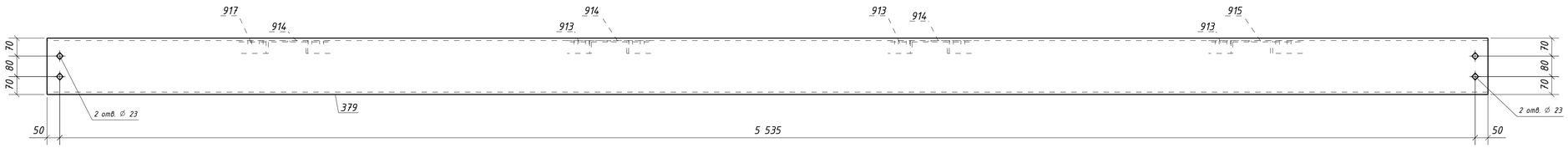




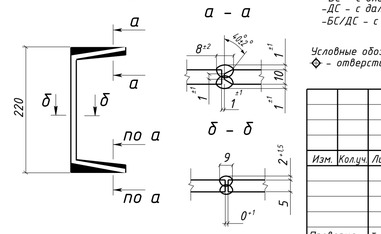
3 - 3



2 - 2



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 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

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 462	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС9-1	379	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	Отв.
	380	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	Отв.
	930	7	L50x5	413	1.6	11.2		С245-4	
	931	7	L50x5	413	1.6	11.2		С245-4	
	932	1	L50x5	398	1.5	1.5		С245-4	
	933	1	L50x5	398	1.5	1.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						264.2		

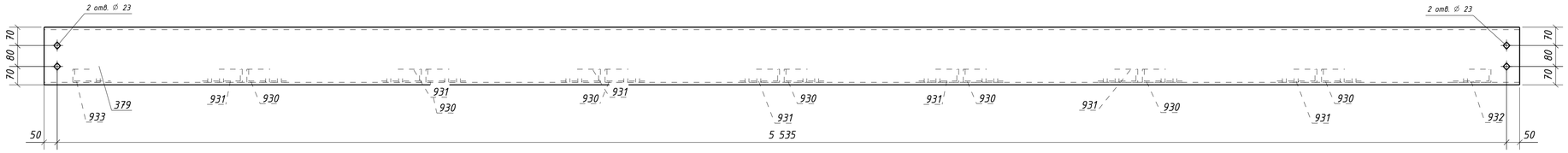
Требуется изготовить

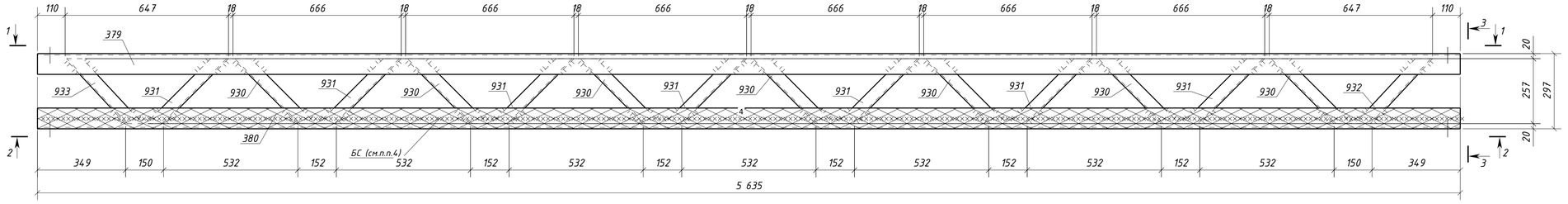
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС9-1	1	264.2	264.2
		Итого:	264.2

Выборка металла

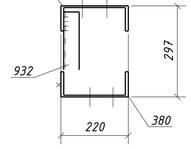
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	25.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	236.2
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	264.2

1 – 1

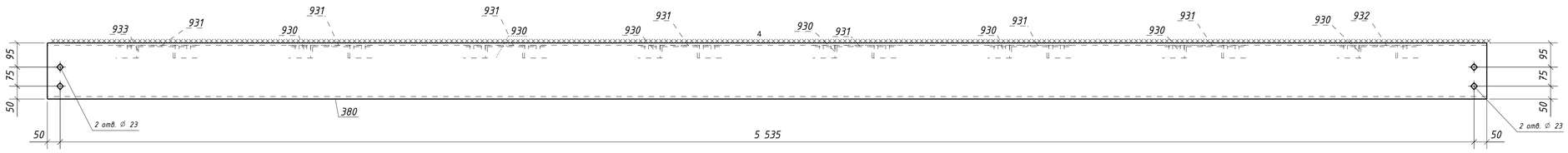




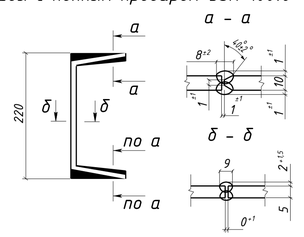
3 – 3



2 – 2



Типовой стык для Швеллер22П/Ч 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 463	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС9-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС10-1	434	18	-6х75	145	0.5	9.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []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					273.6			

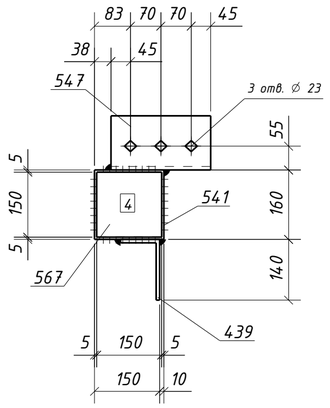
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС10-1	1	273.6	273.6
		Итого:	273.6

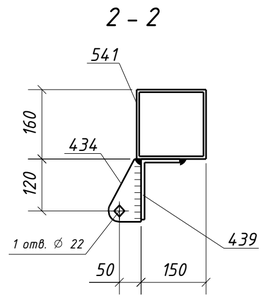
Выборка металла

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

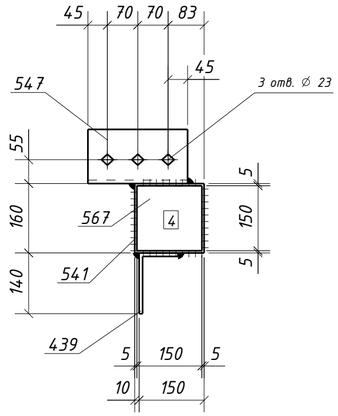
3 - 3

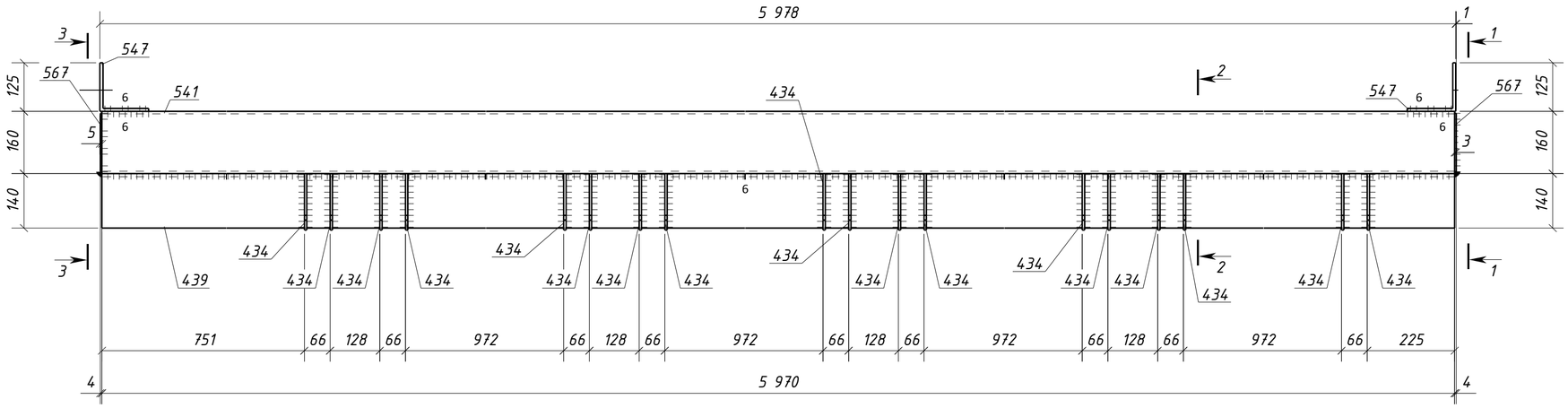


2 - 2



1 - 1





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.

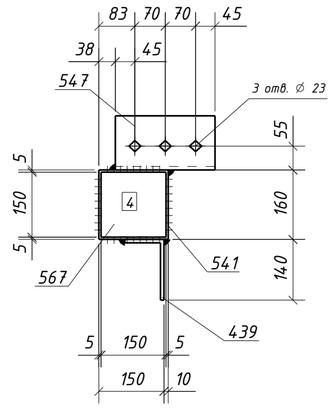
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 464 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

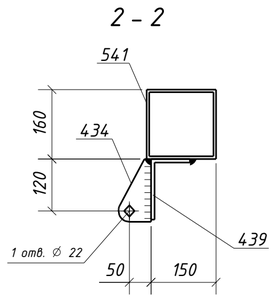
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А2

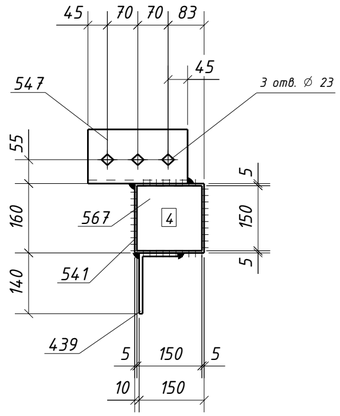
3 – 3

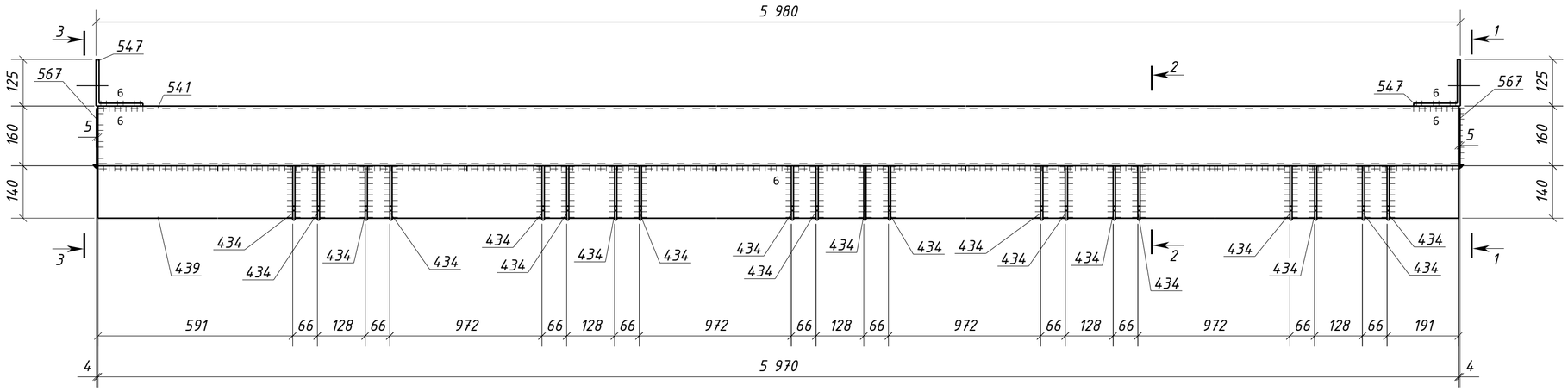


2 – 2



1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС10-2	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []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	Масса, кг всех
1РС10-2	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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 465 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС10-3	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	438	1	L140х90х8	5670	80.1	80.1		С245-4	
	540	1	ГН []160х6.0	5670	160.4	160.4		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: 2.6						261.7		

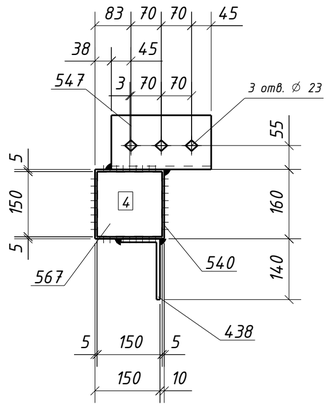
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС10-3	1	261.7	261.7
		Итого:	261.7

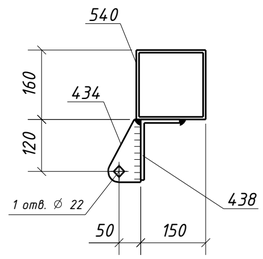
Выборка металла

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	80.1
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	160.4
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	261.7

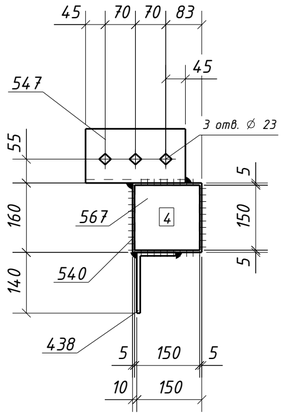
3 – 3

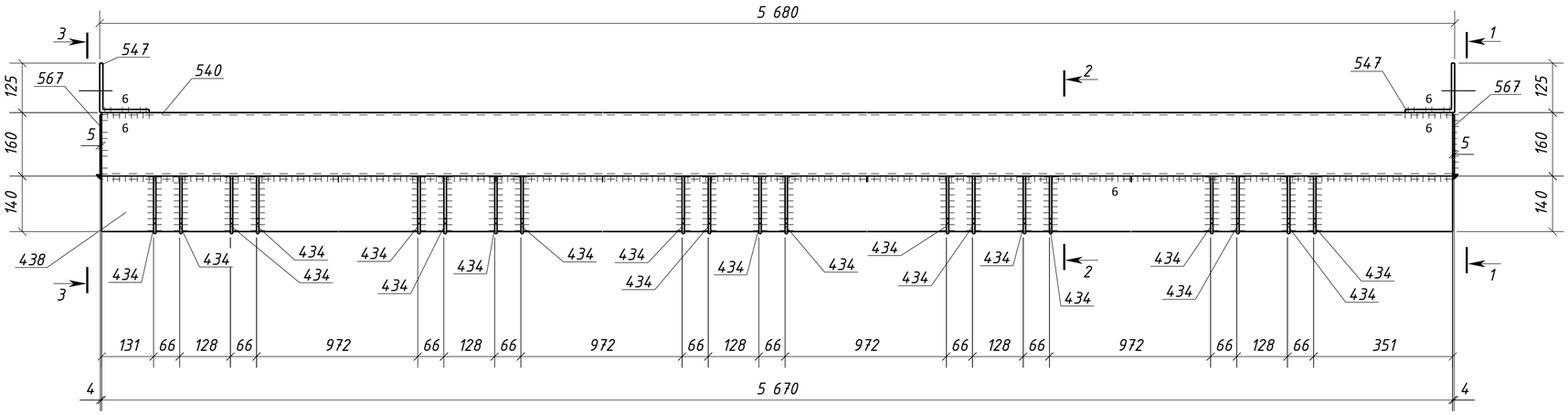


2 – 2



1 – 1





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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	466	1

Распорка 1РС10-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС10-4	434	16	-6х75	145	0.5	8.0		С245-4	Отв.
	438	1	L140х90х8	5670	80.1	80.1		С245-4	
	540	1	ГН []160х6.0	5670	160.4	160.4		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: 2.6						259.7		

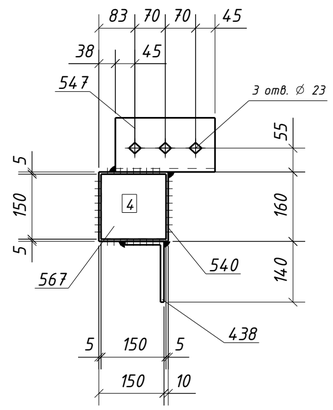
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС10-4	1	259.7	259.7
		Итого:	259.7

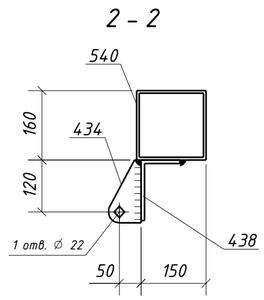
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	80.1
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	160.4
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	259.7

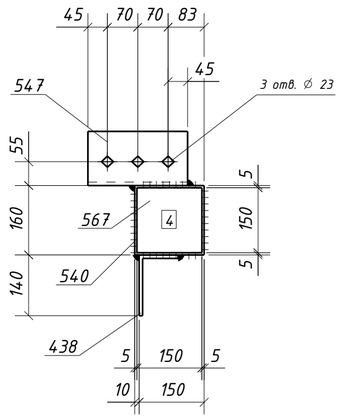
3 - 3

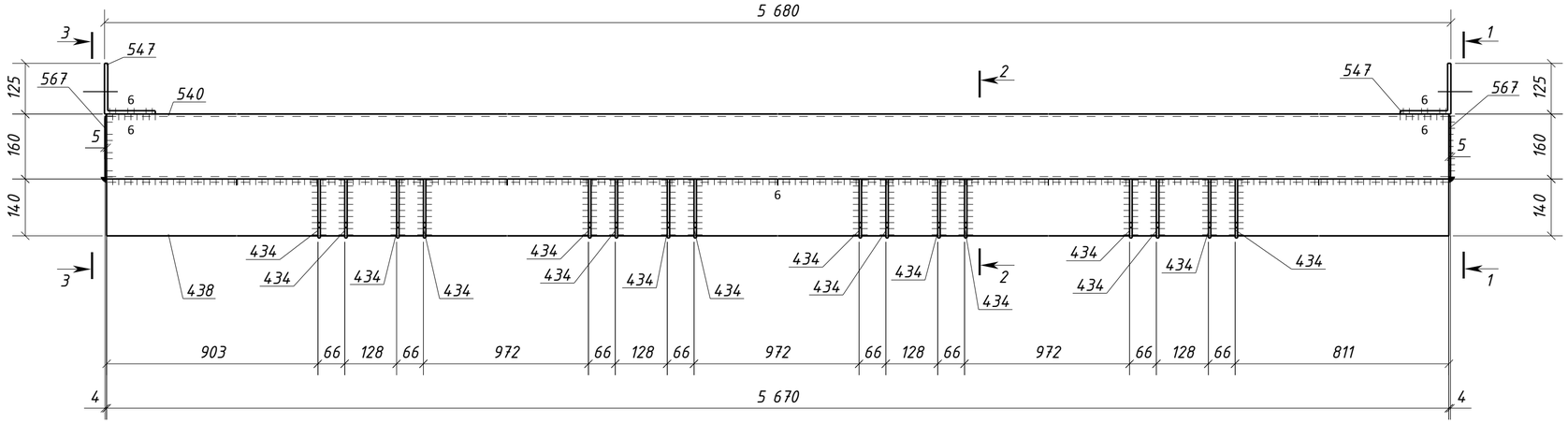


2 - 2



1 - 1





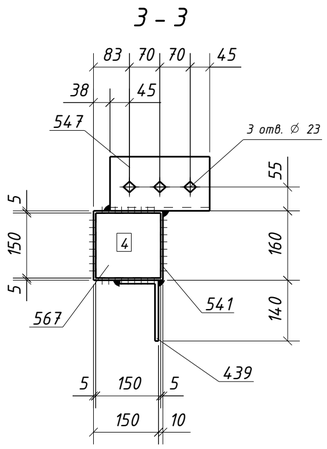
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

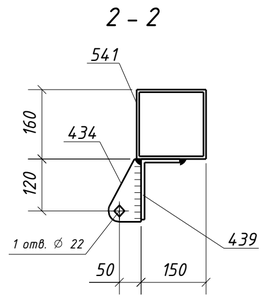
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

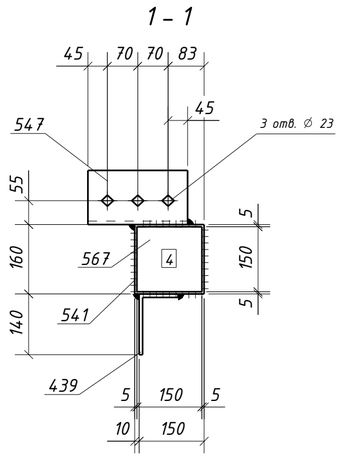
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 467	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

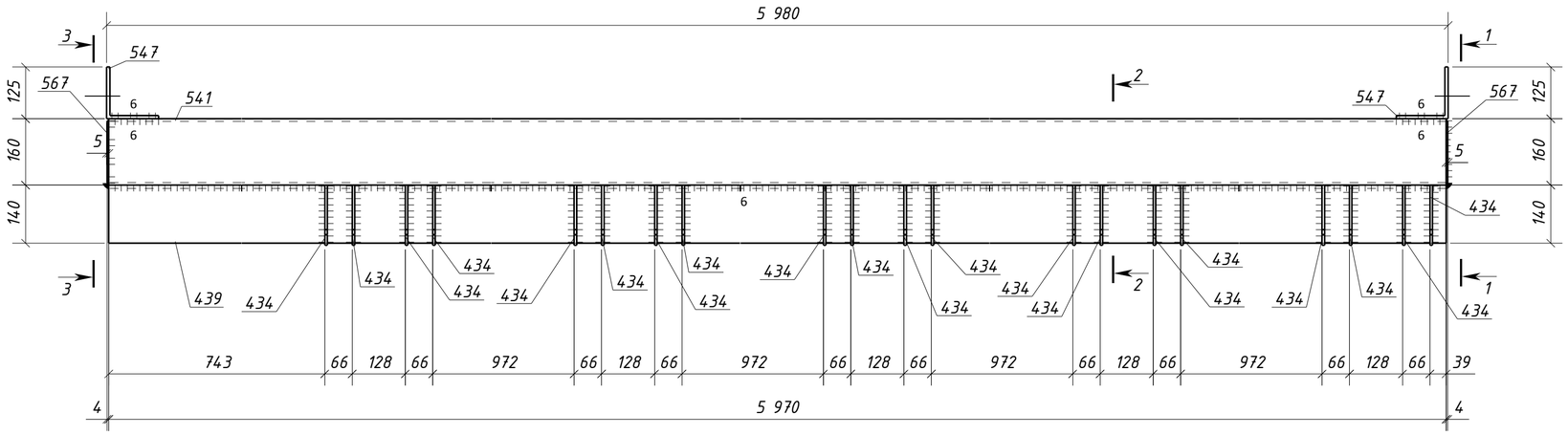
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А2









Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС10-5	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []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	Масса, кг всех
1РС10-5	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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 468 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

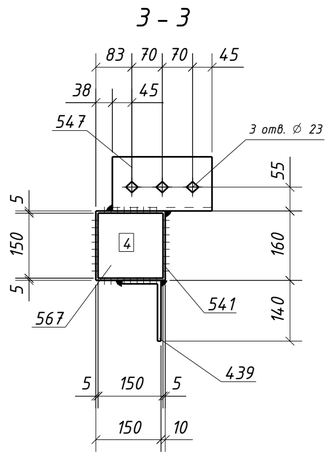
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС10-6	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []160х6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7					274.6			

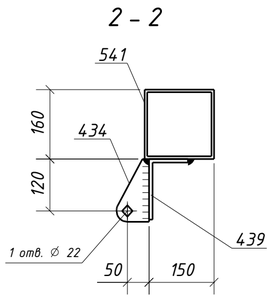
Требуется изготовить

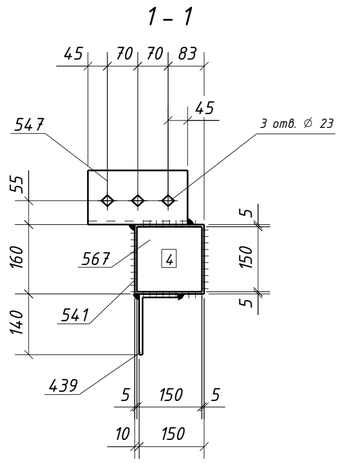
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС10-6	1	274.6	274.6
		Итого:	274.6

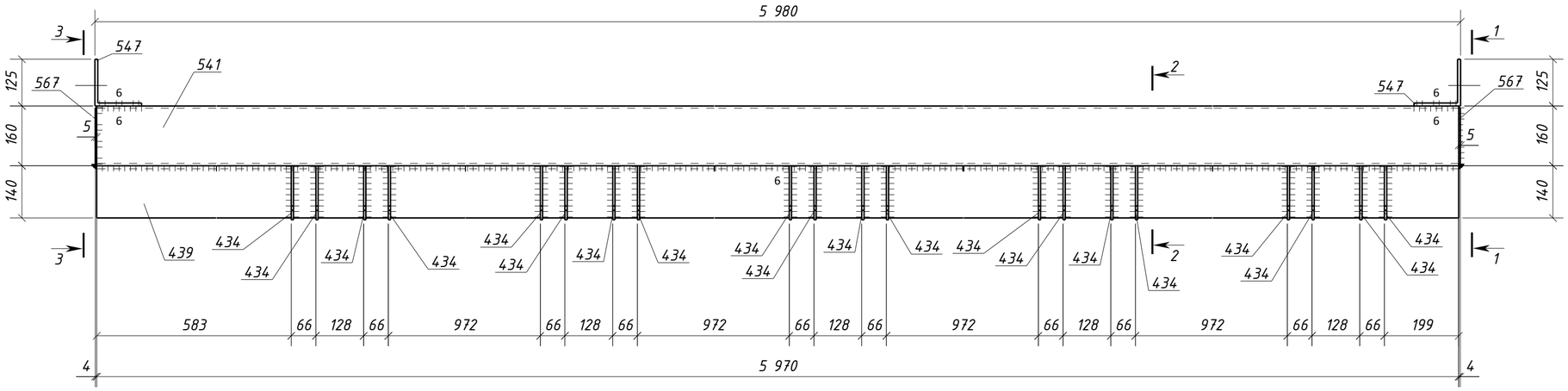
Выборка металла

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 469 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС10-7	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []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			

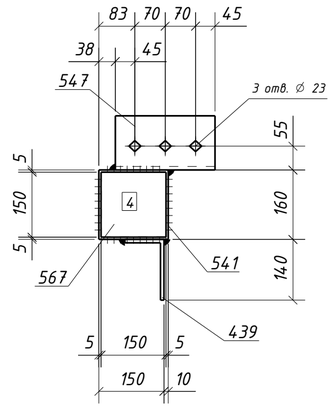
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС10-7	1	274.6	274.6
Итого:			274.6

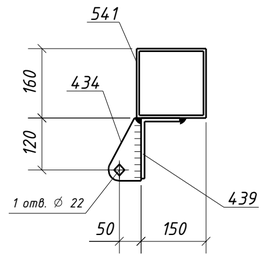
Выборка металла

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

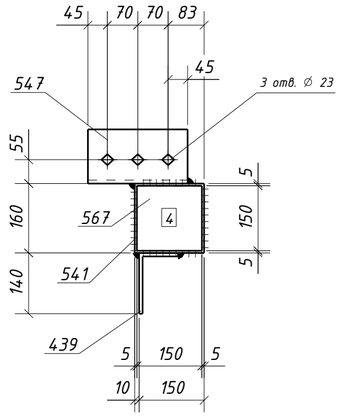
3 - 3

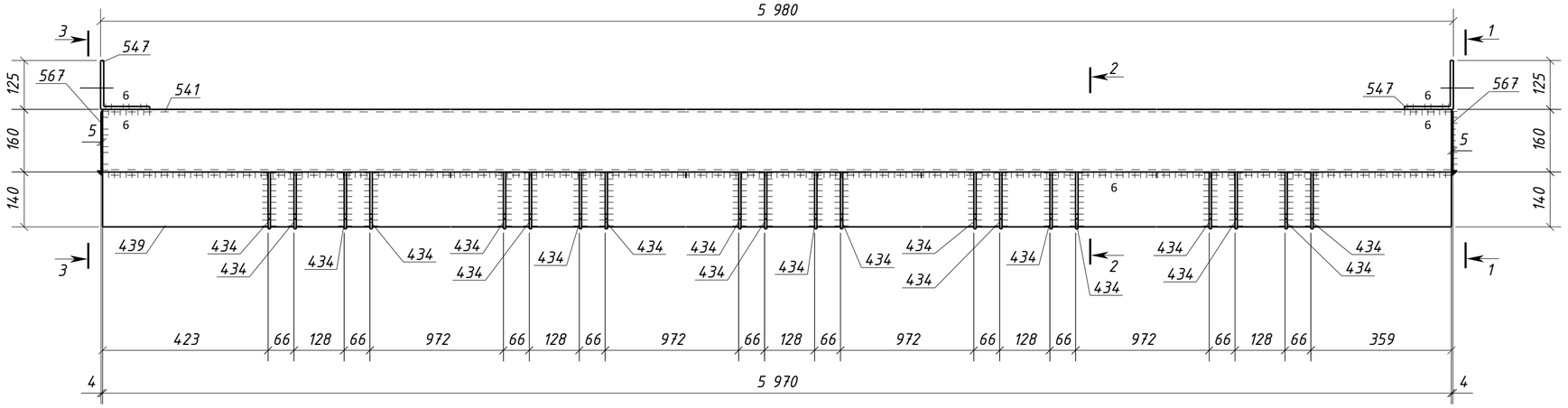


2 - 2



1 - 1





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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 470 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС10-8	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []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			

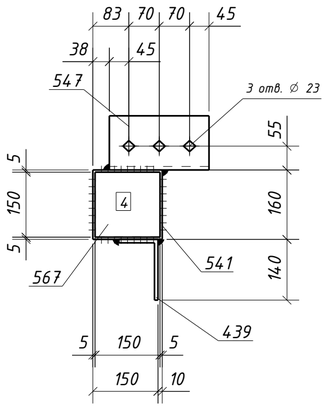
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС10-8	1	274.6	274.6
		Итого:	274.6

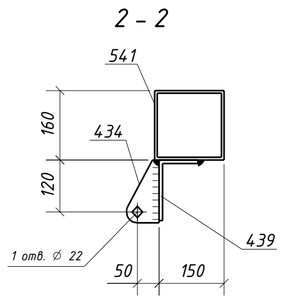
Выборка металла

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

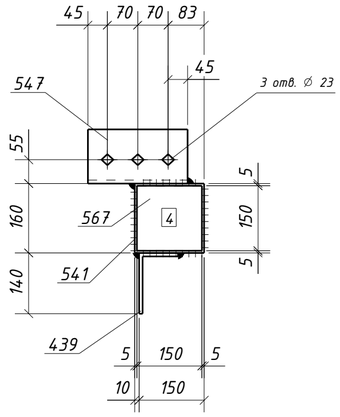
3 – 3

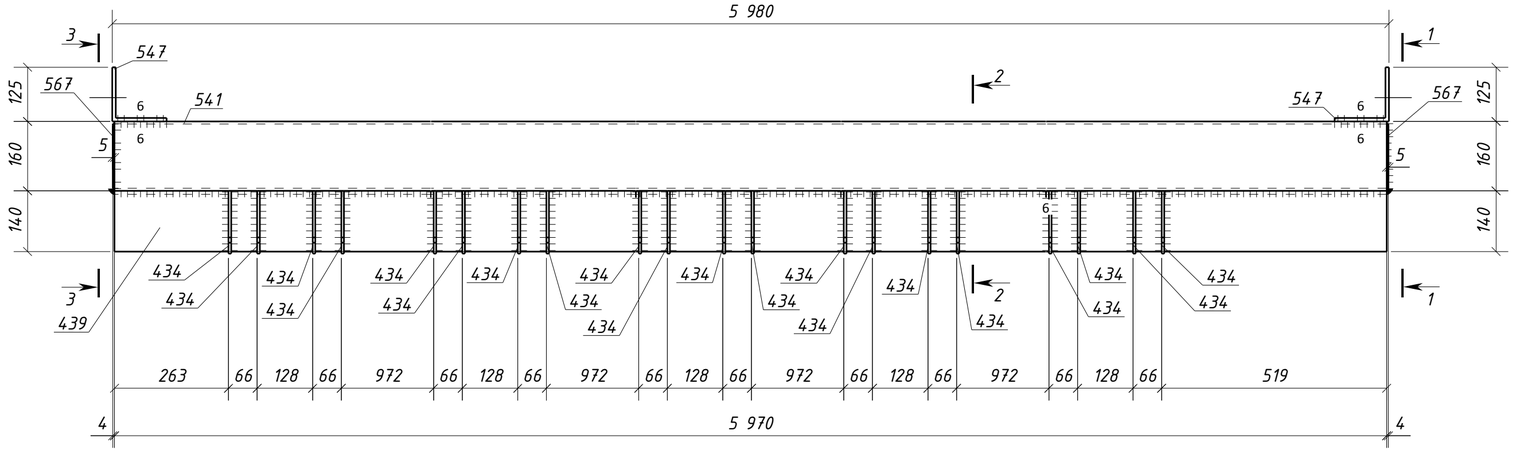


2 – 2



1 – 1





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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 471 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

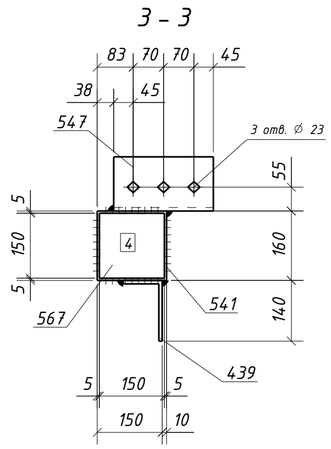
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС10-9	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140х90х8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []160х6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7					274.6			

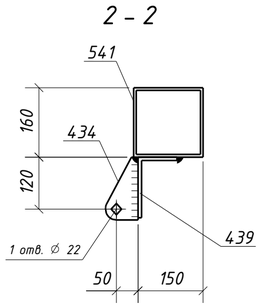
Требуется изготовить

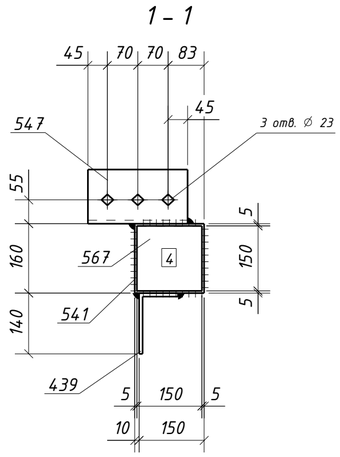
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС10-9	1	274.6	274.6
		Итого:	274.6

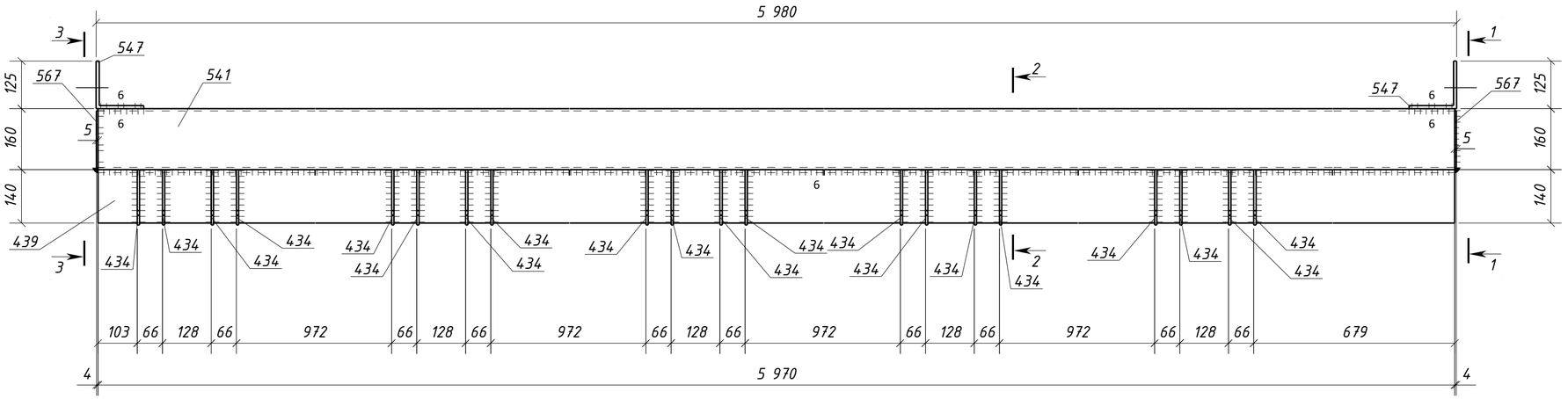
Выборка металла

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	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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	472	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС10-1	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		

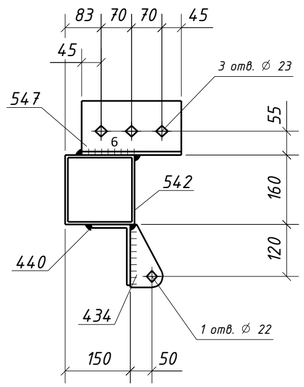
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС10-10	1	325.4	325.4
Итого:			325.4

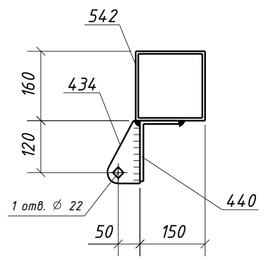
Выборка металла

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

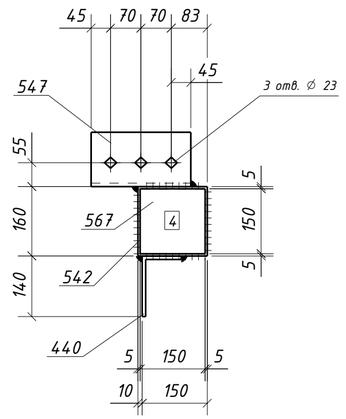
3 - 3

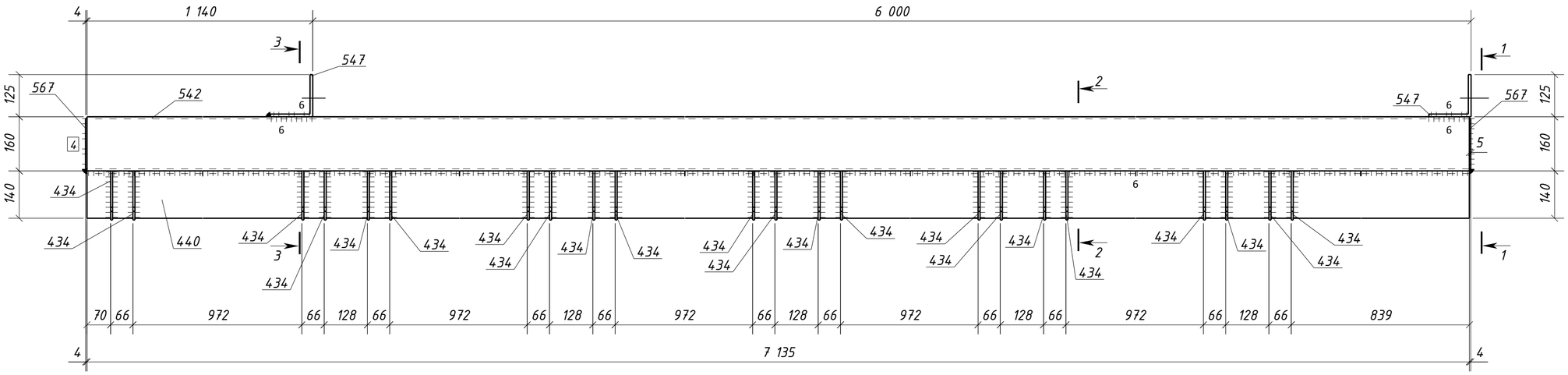


2 - 2



1 - 1





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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 473 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС10-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

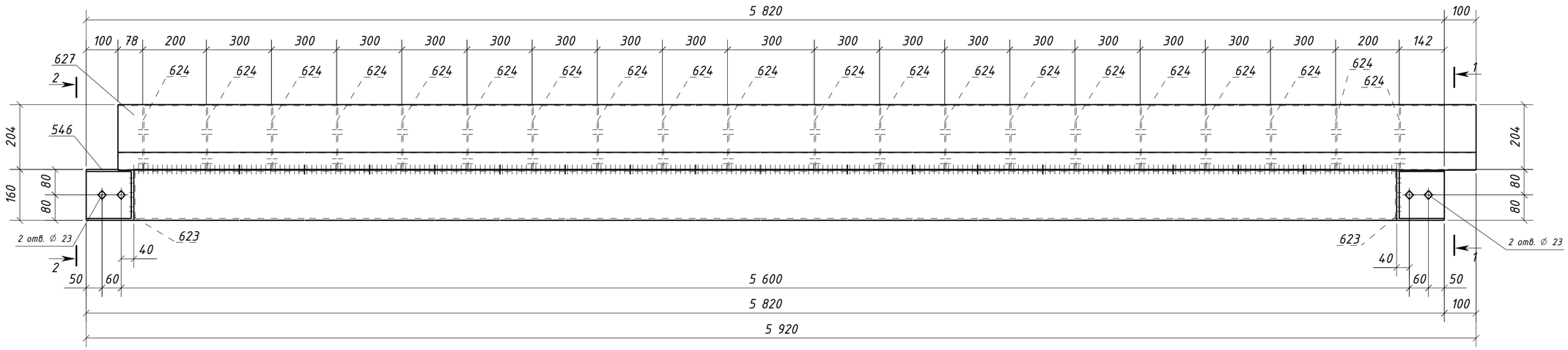
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС11-1	546	1	ГН []160х6.0	5820	164.6	164.6		С245-4	Отв.
	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235	
	624	20	-4х170	194	1.0	20.0		С235	
	627	1	-4х5820	288	52.7	52.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						241.1		

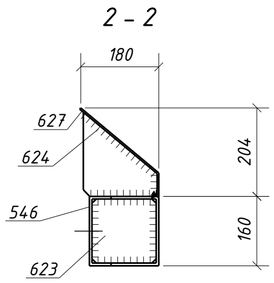
Требуется изготовить

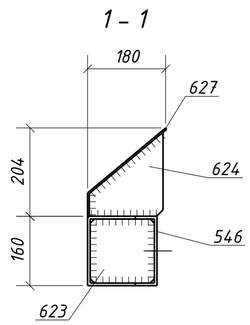
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС11-1	1	241.1	241.1
		Итого:	241.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	74.1
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	164.6
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	241.1







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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 474	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС11-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

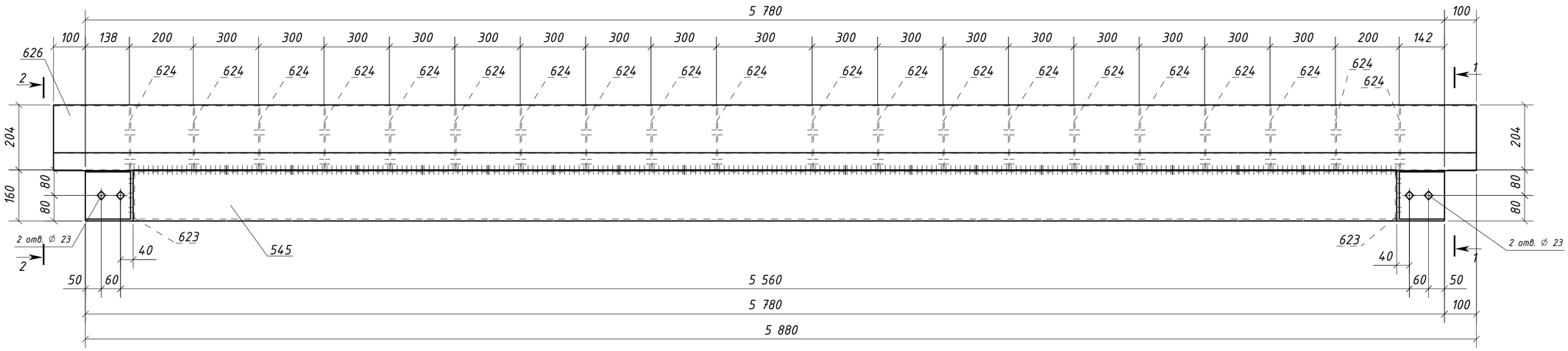
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС11-2	545	1	ГН []160х6.0	5780	163.5	163.5		С245-4	Отв.
	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235	
	624	20	-4х170	194	1.0	20.0		С235	
	626	1	-4х5980	288	54.2	54.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						241.5		

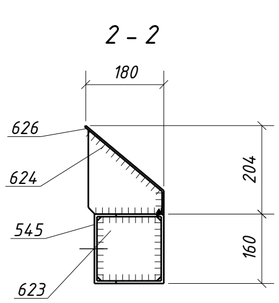
Требуется изготовить

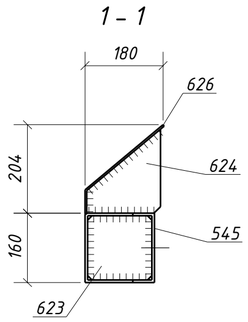
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС11-2	6	241.5	1449.0
Итого:			1449.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	453.6
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	981.0
Масса напл. металла:			14.4
Итого:			1449.0







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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 475	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС11-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

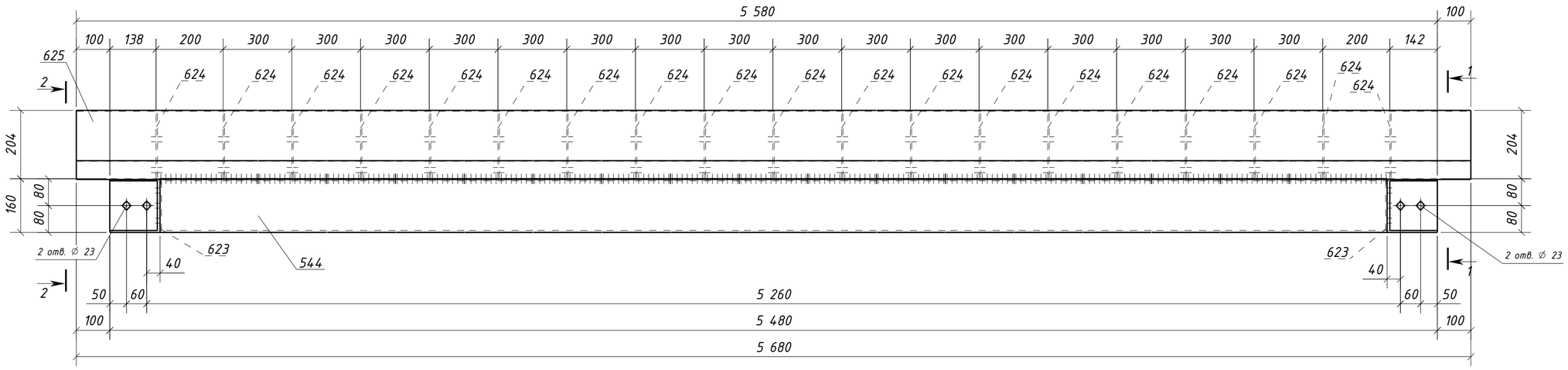
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС11-3	544	1	ГН []160х6.0	5480	155.0	155.0		С245-4	Отв.
	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235	
	624	19	-4х170	194	1.0	19.0		С235	
	625	1	-4х5680	288	51.4	51.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						229.1		

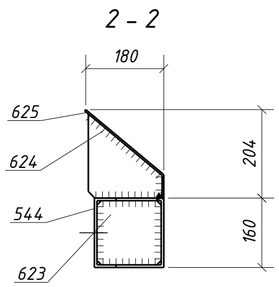
Требуется изготовить

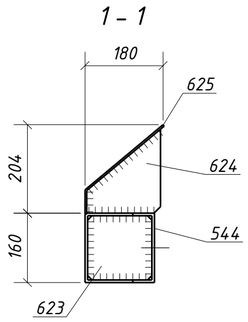
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС11-3	2	229.1	458.2
		Итого:	458.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	143.6
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	310.0
		Масса напл. металла:	4.6
		Итого:	458.2







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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 476	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС11-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

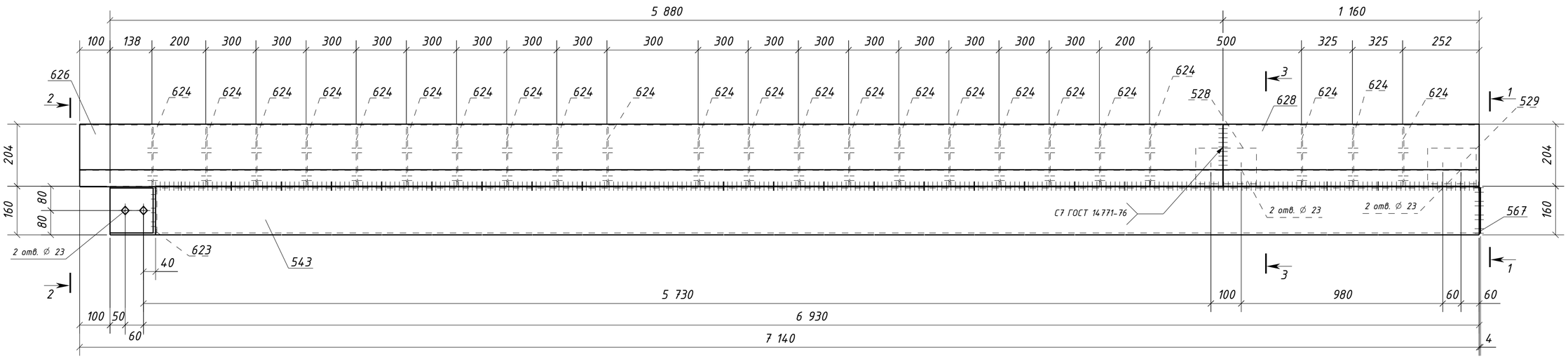
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС11-4	528	1	L125х80х8	200	2.5	2.5		С245-4	Отв.
	529	1	L125х80х8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	543	1	ГН []160х6.0	7040	199.1	199.1		С245-4	Отв.
	567	1	-4х150	150	0.7	0.7		С235	
	623	1	-4х148	148	0.7	0.7		С235	
	624	23	-4х170	194	1.0	23.0		С235	
	626	1	-4х5980	288	54.2	54.2		С235	
	628	1	-4х1160	288	10.5	10.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						295.6		

Требуется изготовить

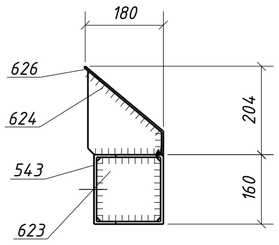
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС11-4	1	295.6	295.6
Итого:			295.6

Выборка металла

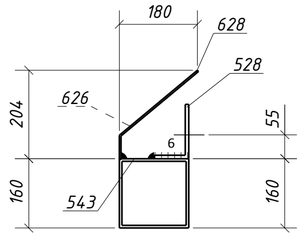
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	89.1
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	4.5
С245-4	Тр.к8.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	199.1
Масса напл. металла:			2.9
Итого:			295.6



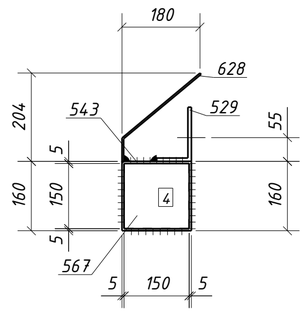
2 – 2



3 – 3



1 – 1



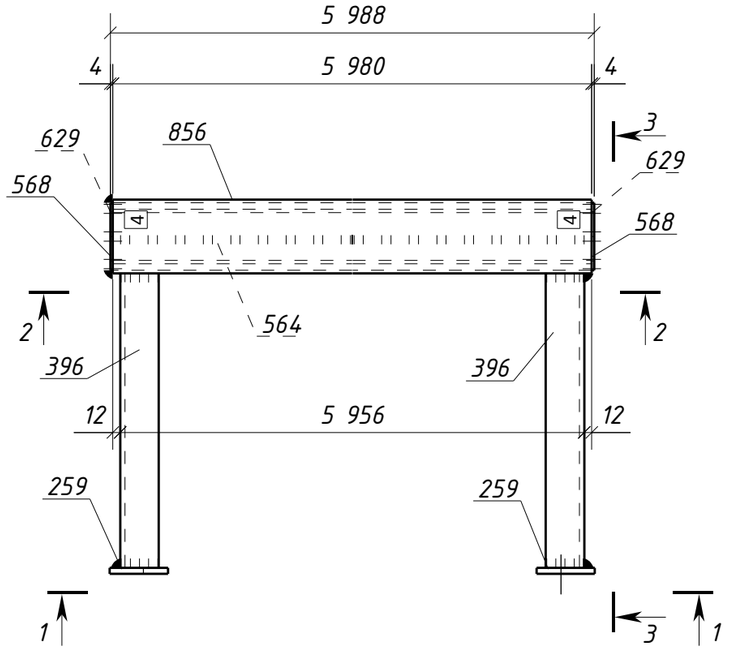
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 477 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС11-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС12-1	259	2	-10х95	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	396	2	L100х63х8	480	4.7	9.4		С245-4	
	564	1	О 89Х5.5	5980	67.7	67.7		С245-4	
	568	2	-4х110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4х80	80	0.2	0.4		С235	
	856	1	ГН []120х5.0	5980	105.0	105.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						188.0		

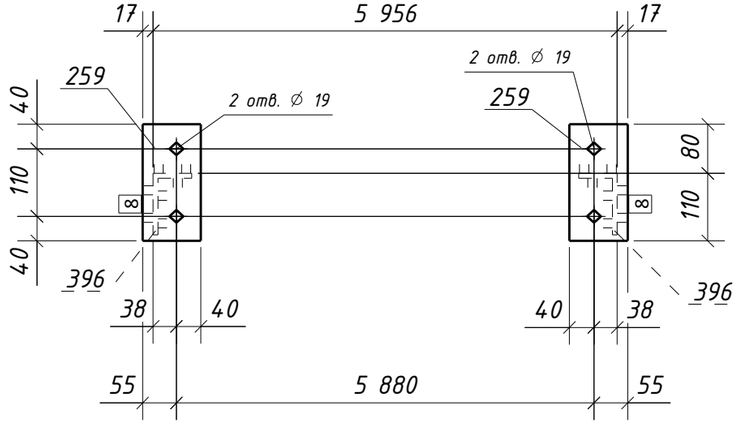
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС12-1	7	188.0	1316.0
		Итого:	1316.0

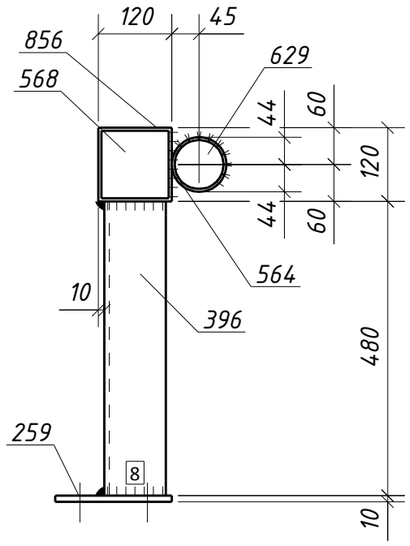
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	65.8
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	735.0
С245-4	Труба89Х5.5	ГОСТ 10704-91	473.9
		Масса напл. металла:	13.3
		Итого:	1316.0

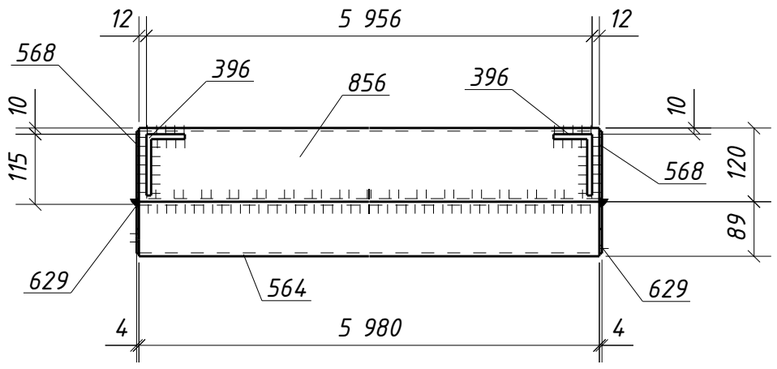
1 - 1



3 - 3



2 - 2



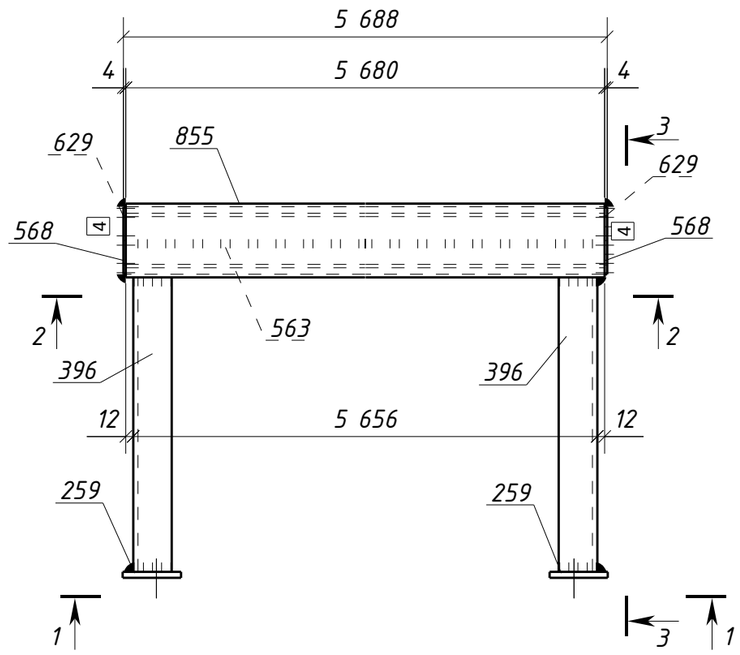
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

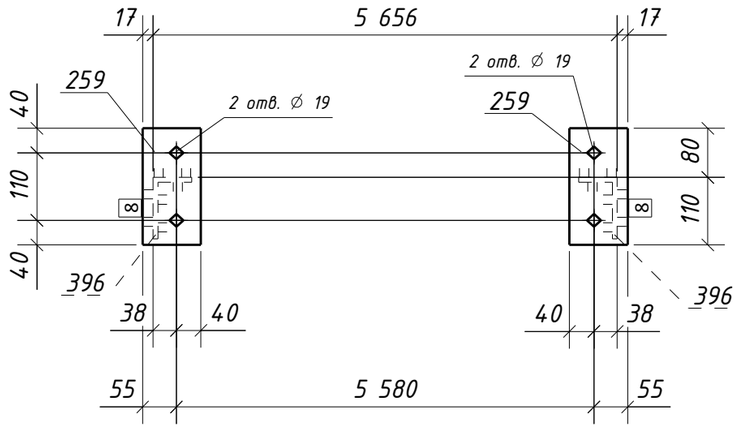
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 478	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС12-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

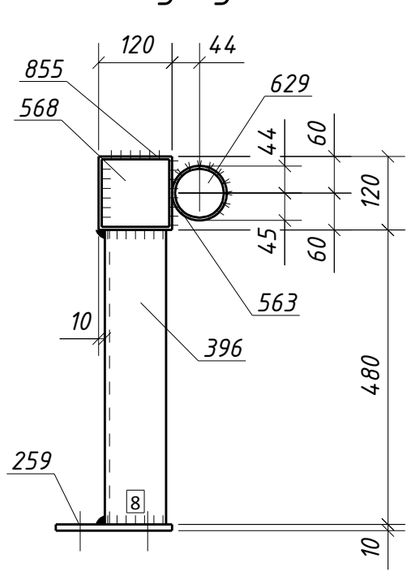
Формат А3



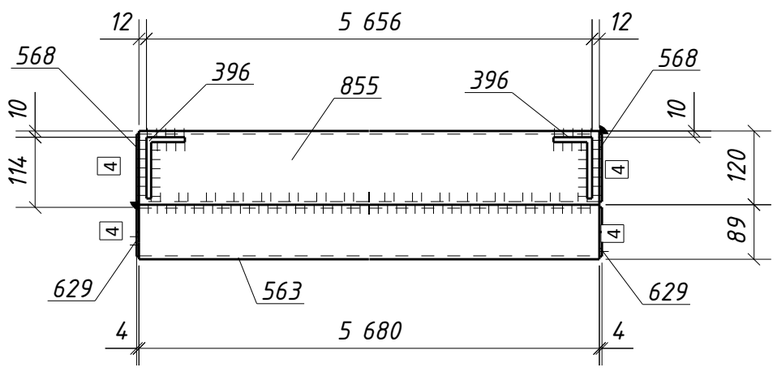
1 – 1



3 – 3



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	259	2	-10х95	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	396	2	L100х63х8	480	4.7	9.4		С245-4	
	563	1	О 89Х5.5	5680	64.3	64.3		С245-4	
	568	2	-4х110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4х80	80	0.2	0.4		С235	
1РС12-2	855	1	ГН []120х5.0	5680	99.7	99.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						179.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС12-2	2	179.2	358.4
		Итого:	358.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	18.8
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	199.4
С245-4	Труба89Х5.5	ГОСТ 10704-91	128.6
		Масса напл. металла:	3.6
		Итого:	358.4

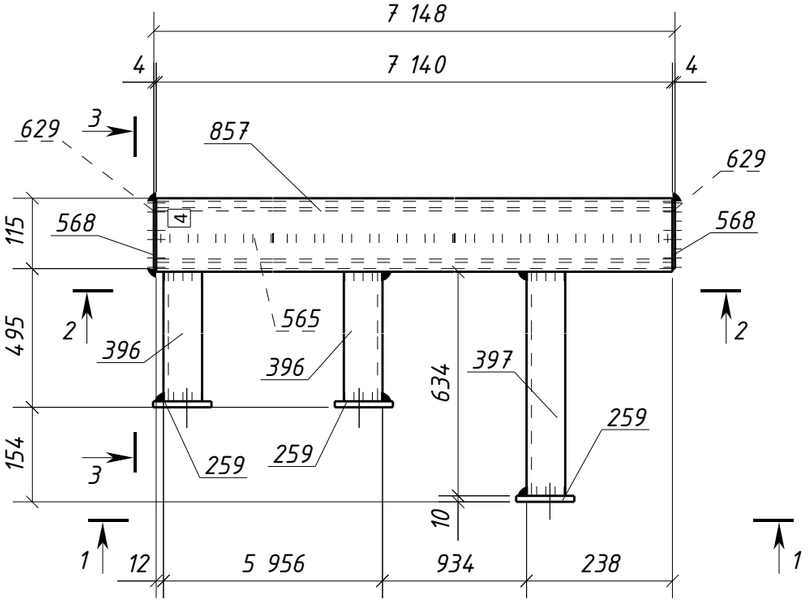
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

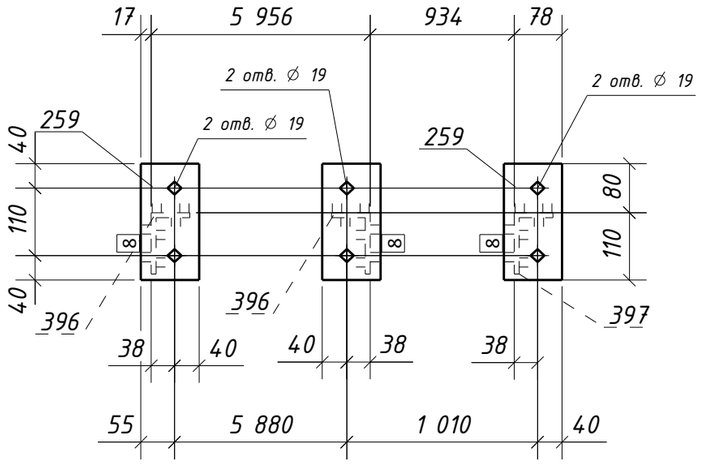
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 479	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС12-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

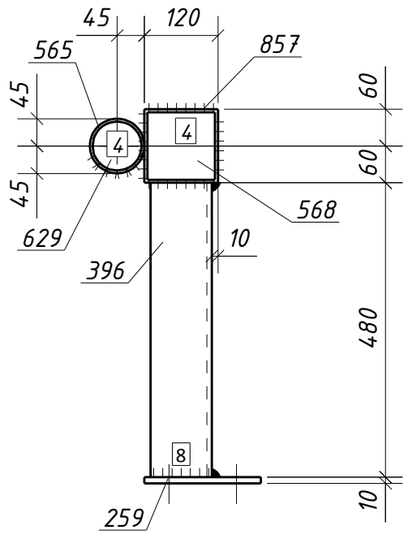
Формат А3



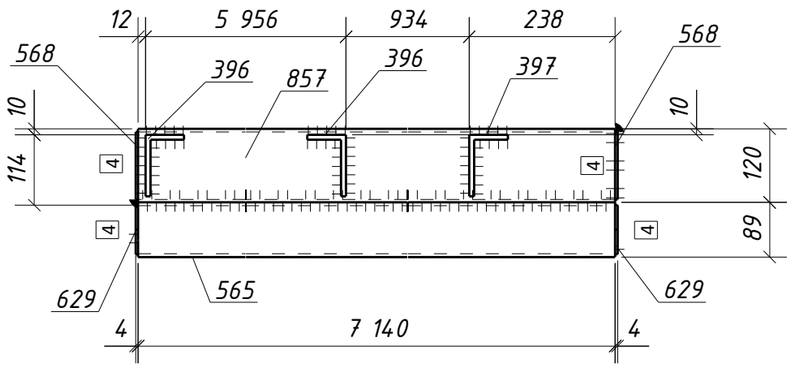
1 – 1



3 – 3



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	259	3	-10х95	190	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	396	2	L100х63х8	480	4.7	9.4		С245-4	
	397	1	L100х63х8	634	6.3	6.3		С245-4	
	565	1	О 89Х5.5	7140	80.9	80.9		С245-4	
	568	2	-4х110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4х80	80	0.2	0.4		С235	
1РС12-3	857	1	ГН []120х5.0	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	Масса, кг всех
1РС12-3	1	229.6	229.6
		Итого:	229.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.2
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	15.7
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	125.3
С245-4	Труба89Х5.5	ГОСТ 10704-91	80.9
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	229.6

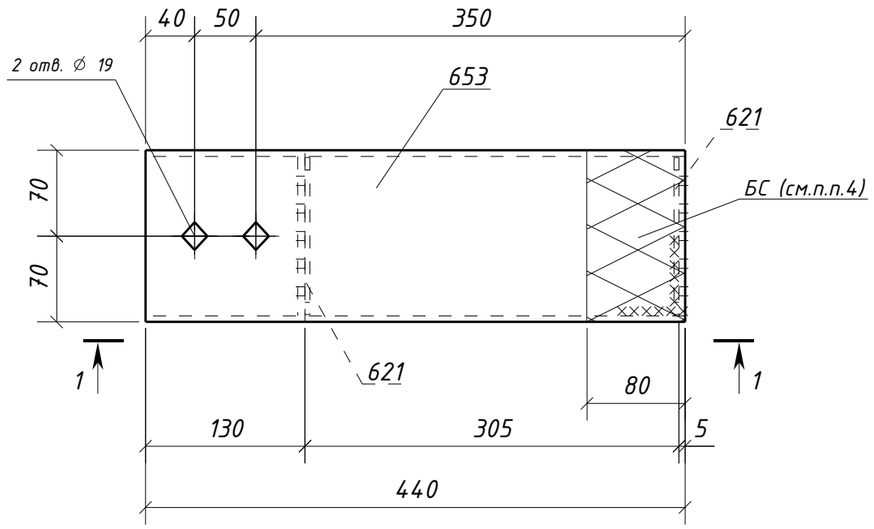
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 480	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС12-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-1	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	653	1	ГН []140х5.0	440	9.1	9.1		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						10.2		

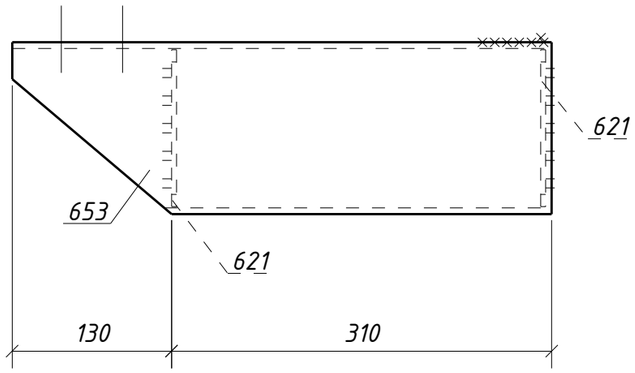
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-1	2	10.2	20.4
		Итого:	20.4

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	18.2
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	20.4

1 - 1



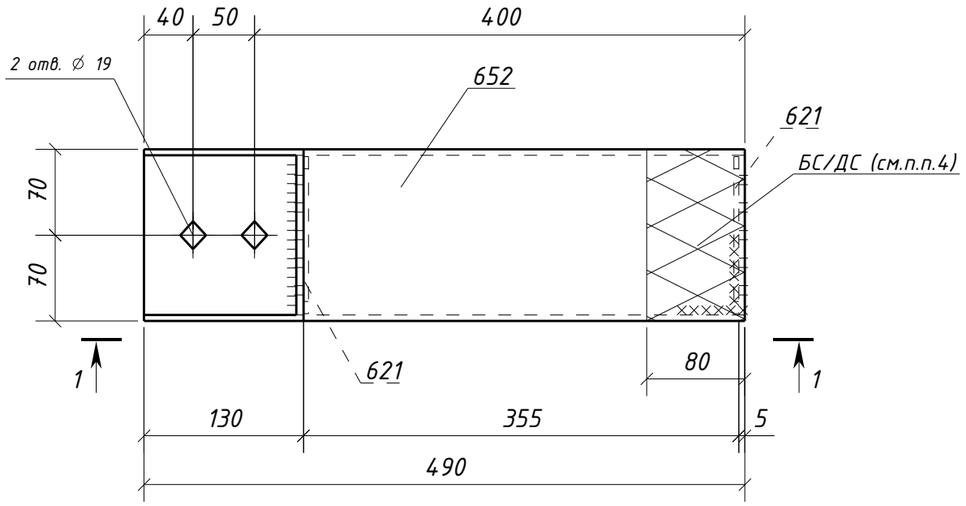
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- отверстие под постоянный болт

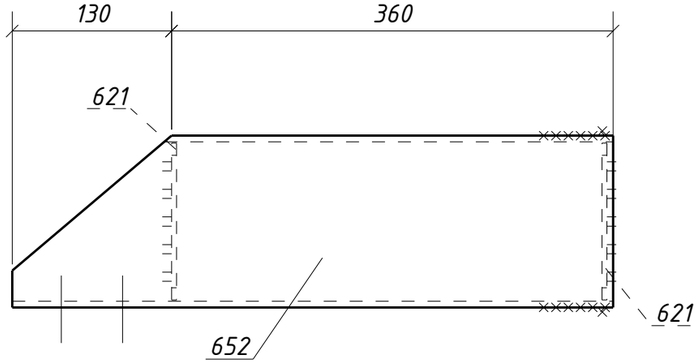
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 481	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-2	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	652	1	ГН []140х5.0	490	10.1	10.1		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						11.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-2	6	11.2	67.2
Итого:			67.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	60.6
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			67.2

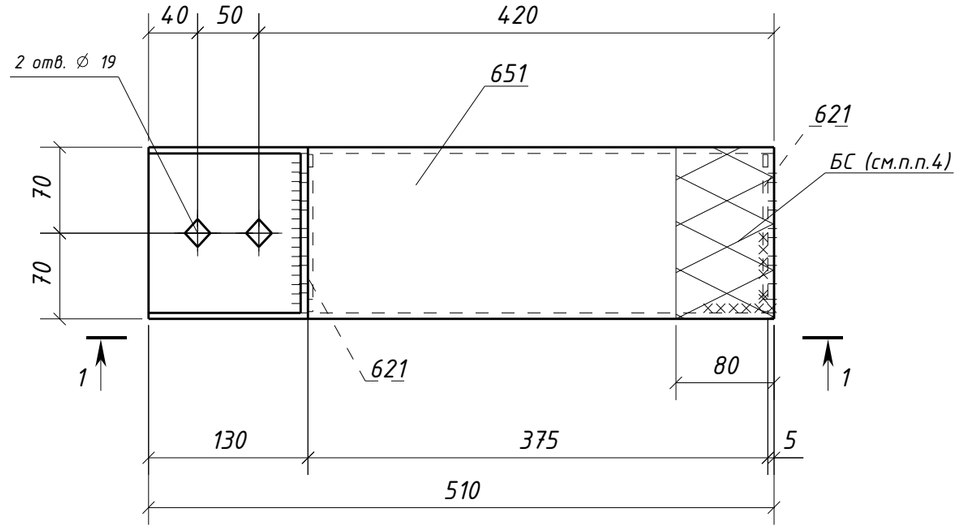
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

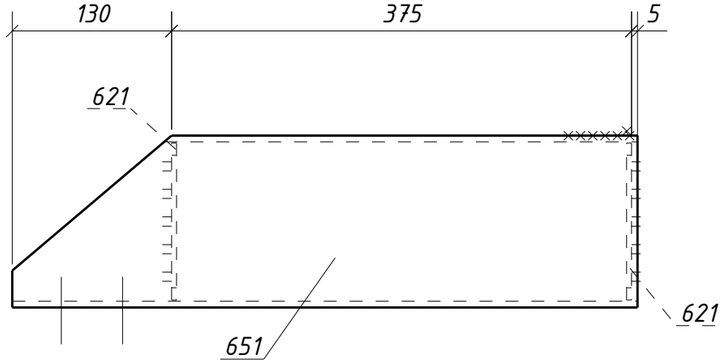
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	482	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-3	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	651	1	ГН []140х5.0	510	10.6	10.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						11.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-3	2	11.7	23.4
		Итого:	23.4

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	21.2
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	23.4

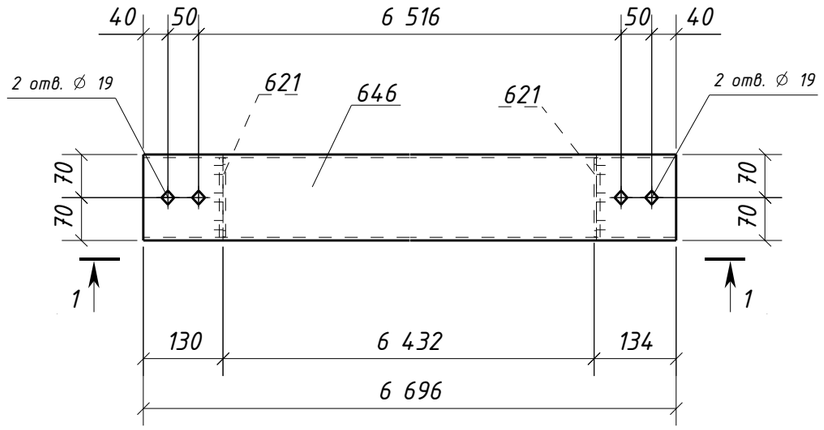
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

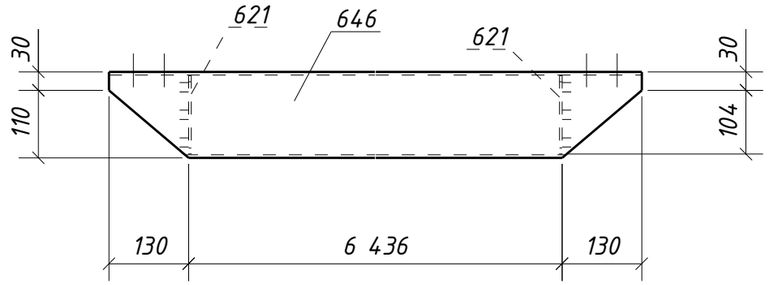
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	483	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-4	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	646	1	ГН []140х5.0	6696	138.6	138.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.4						141.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-4	2	141.0	282.0
		Итого:	282.0

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	277.2
		Масса напл. металла:	2.8
		Итого:	282.0

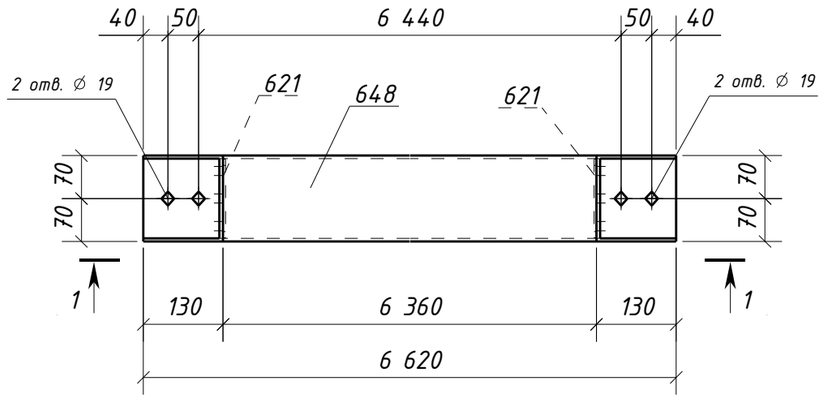
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

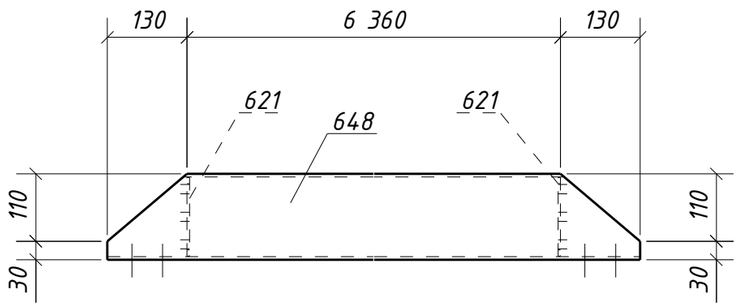
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 484 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1РФ1-5	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	648	1	ГН []140х5.0	6620	137.0	137.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.4						139.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-5	3	139.4	418.2
		Итого:	418.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	411.0
		Масса напл. металла:	4.2
		Итого:	418.2

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	485	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

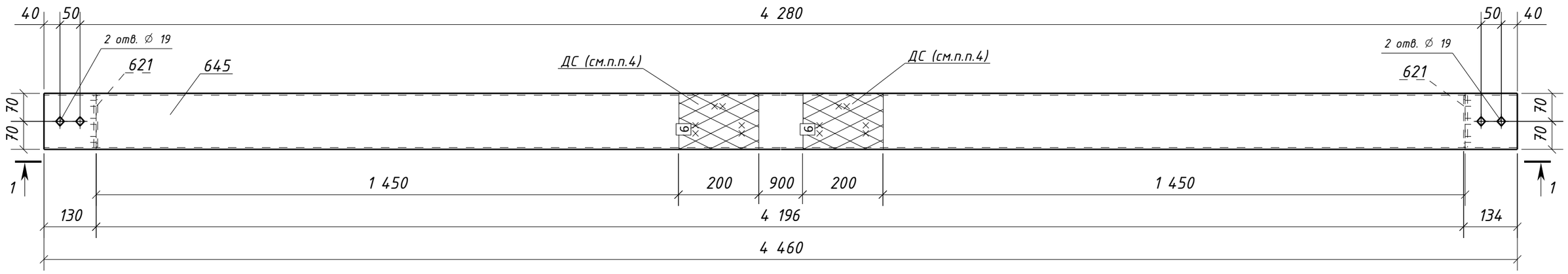
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-6	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	645	1	ГН []140х5.0	4460	92.3	92.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						94.2		

Требуется изготовить

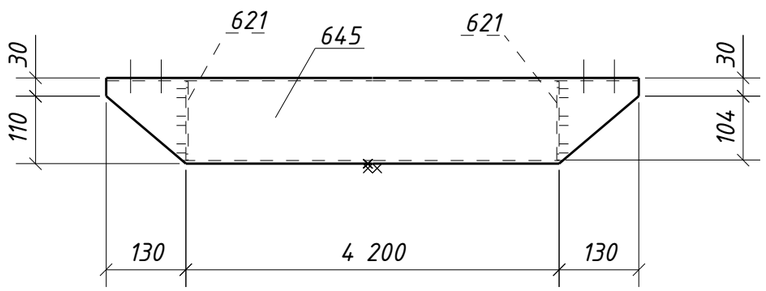
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-6	2	94.2	188.4
		Итого:	188.4

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	184.6
		Масса напл. металла:	1.8
		Итого:	188.4



1 – 1



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	486	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

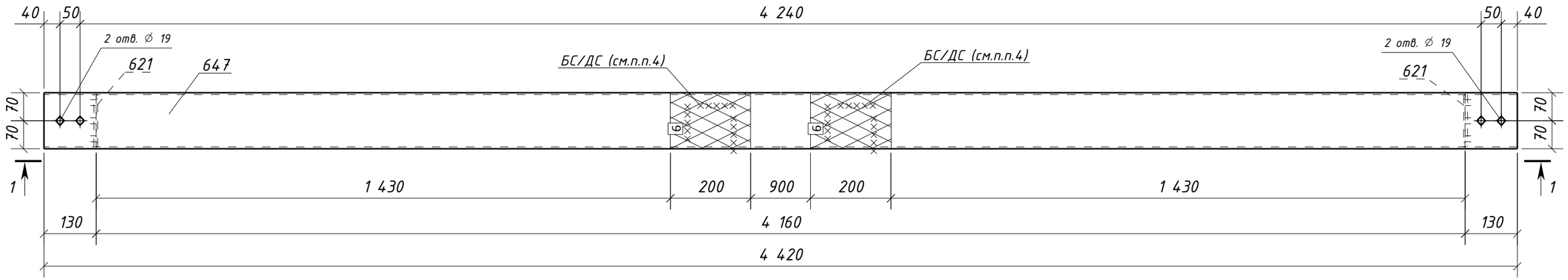
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-7	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	647	1	ГН []140х5.0	4420	91.5	91.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						93.4		

Требуется изготовить

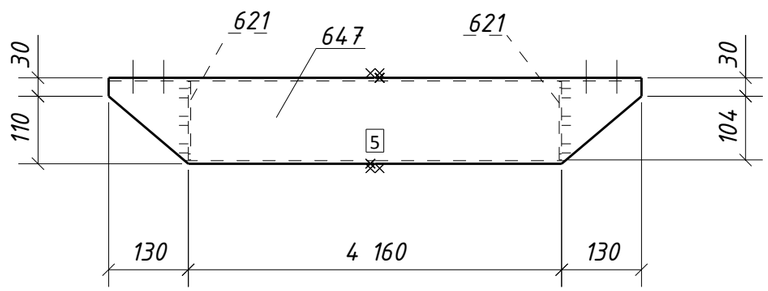
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-7	3	93.4	280.2
		Итого:	280.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	274.5
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	280.2



1 - 1



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	487	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

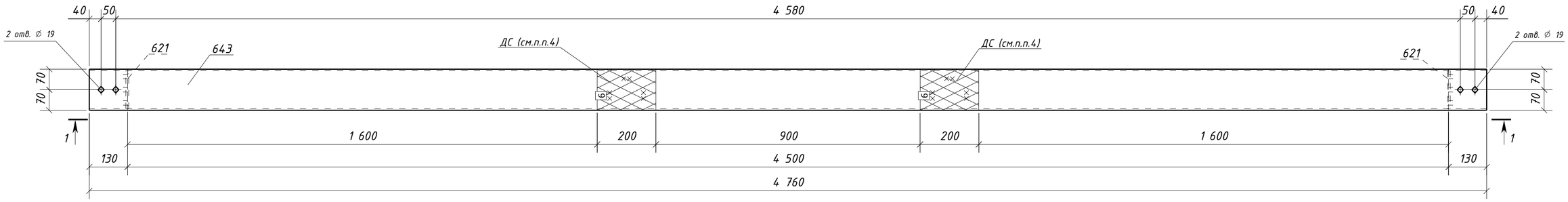
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-8	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	643	1	ГН []140х5.0	4760	98.5	98.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						100.5		

Требуется изготовить

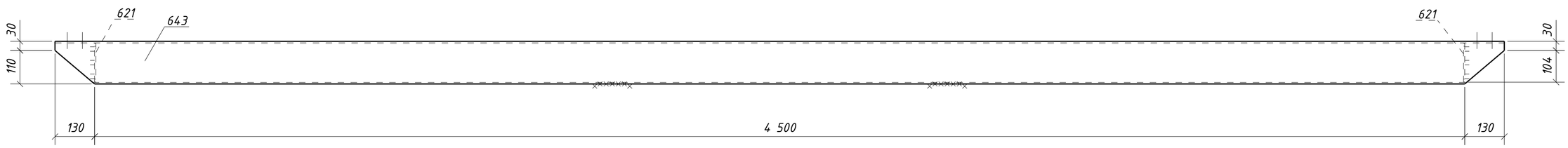
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-8	4	100.5	402.0
		Итого:	402.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	394.0
		Масса напл. металла:	4.0
		Итого:	402.0



1 – 1



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 488 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2

Спецификация металла на один сборочный элемент

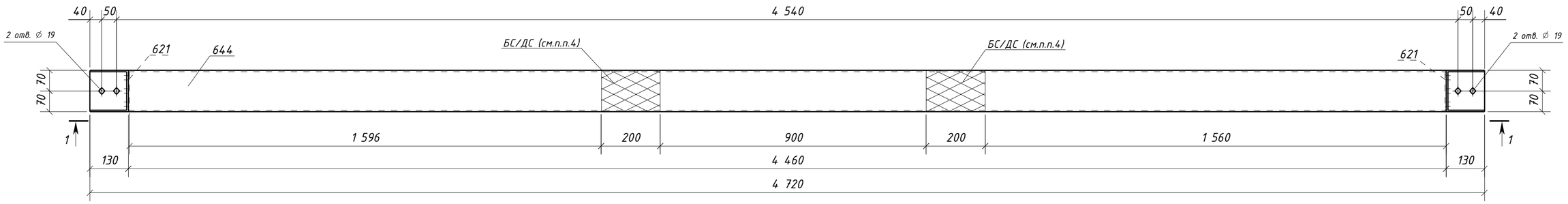
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-9	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	644	1	ГН []140х5.0	4720	97.7	97.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0					99.7			

Требуется изготовить

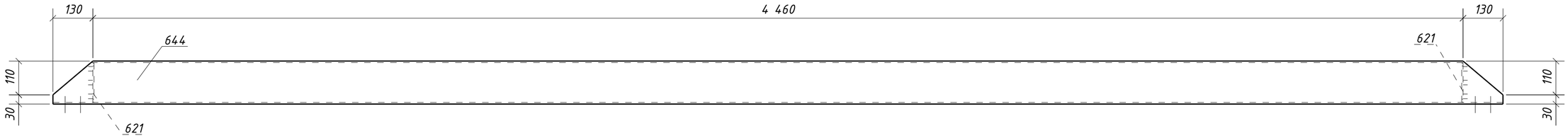
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-9	6	99.7	598.2
		Итого:	598.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	586.2
		Масса напл. металла:	6.0
		Итого:	598.2



1 - 1



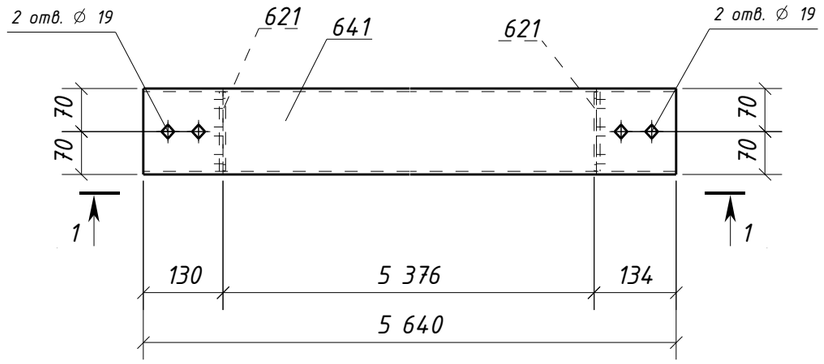
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

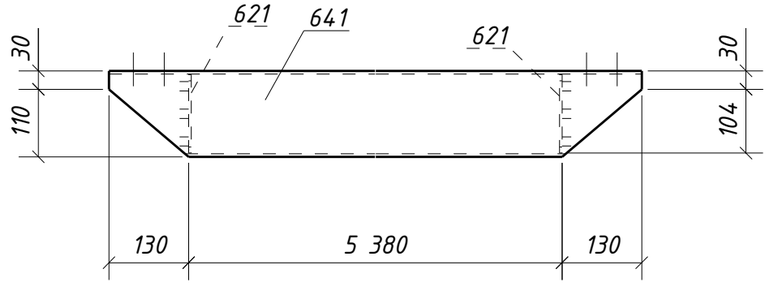
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 489 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
1РФ1-10	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	641	1	ГН []140х5.0	5640	116.7	116.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						118.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-10	1	118.9	118.9
		Итого:	118.9

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	116.7
		Масса напл. металла:	1.2
		Итого:	118.9

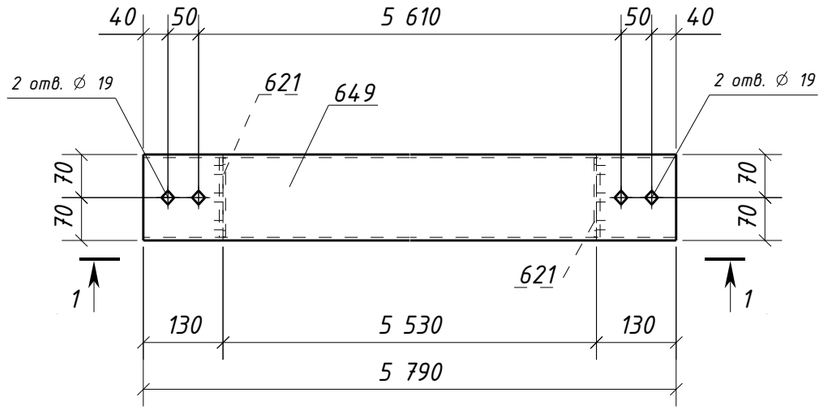
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

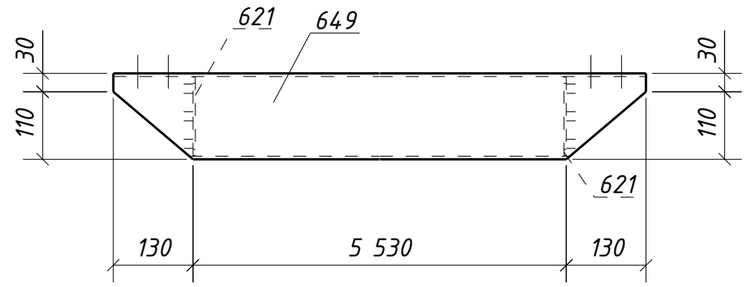
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 490 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1РФ1-11	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	649	1	ГН []140х5.0	5790	119.8	119.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						122.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-11	1	122.0	122.0
		Итого:	122.0

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	119.8
		Масса напл. металла:	1.2
		Итого:	122.0

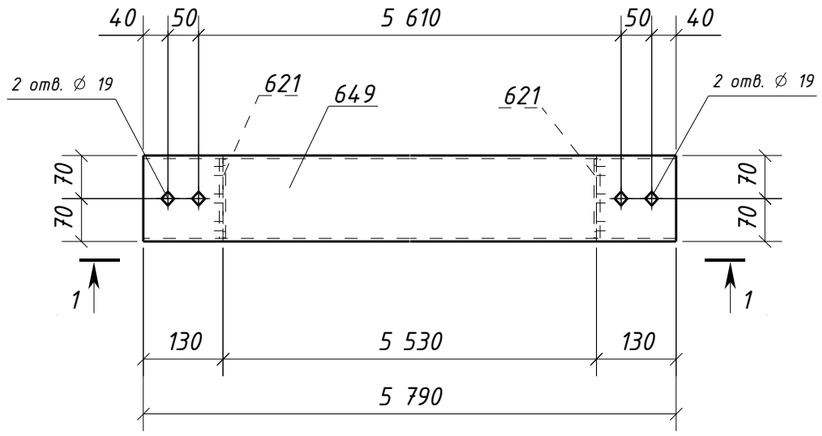
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

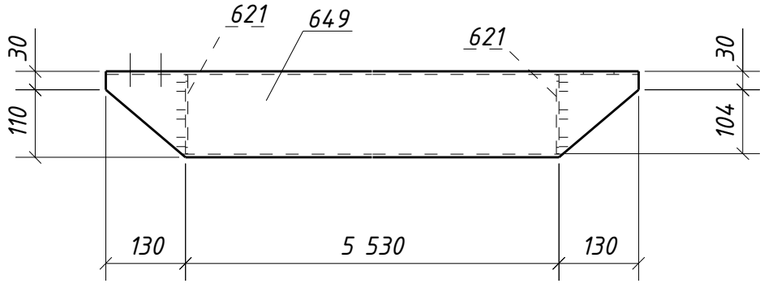
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 491 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-11	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1РФ1-12	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	649	1	ГН []140х5.0	5790	119.8	119.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						122.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-12	1	122.0	122.0
		Итого:	122.0

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	119.8
		Масса напл. металла:	1.2
		Итого:	122.0

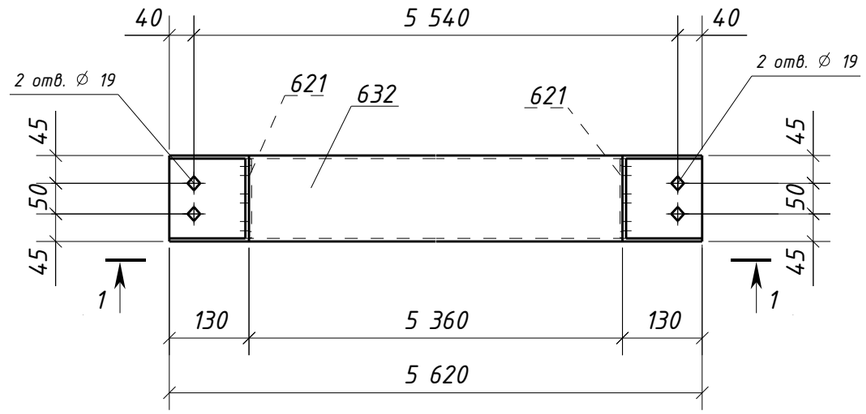
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

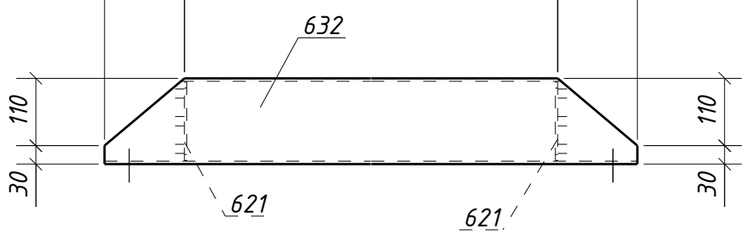
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 492 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-12	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1РФ1-13	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	632	1	ГН []140х5.0	5620	116.3	116.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						118.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-13	8	118.5	948.0
		Итого:	948.0

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	930.4
		Масса напл. металла:	9.6
		Итого:	948.0

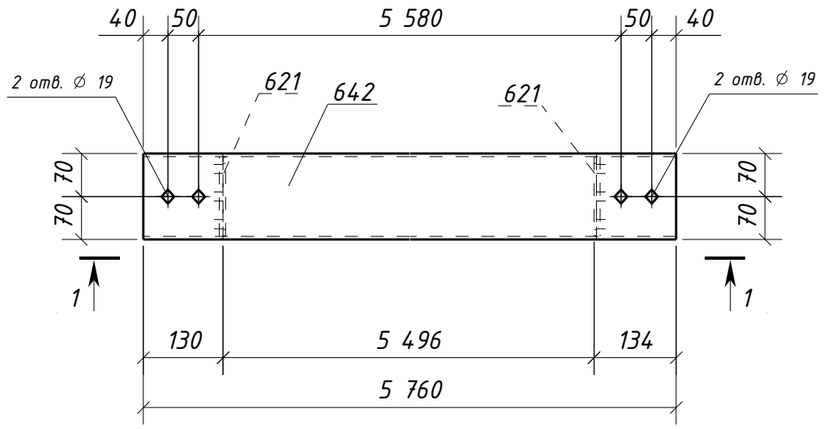
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

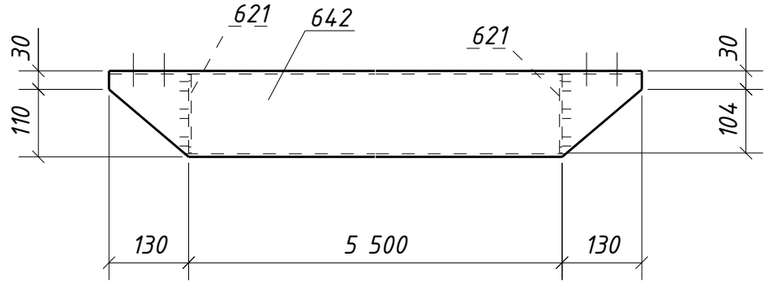
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	493	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-13	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-14	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	642	1	ГН []140х5.0	5760	119.2	119.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						121.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-14	2	121.4	242.8
		Итого:	242.8

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	238.4
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	242.8

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
	Р	494	1
Ригель фахверка 1РФ1-14	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

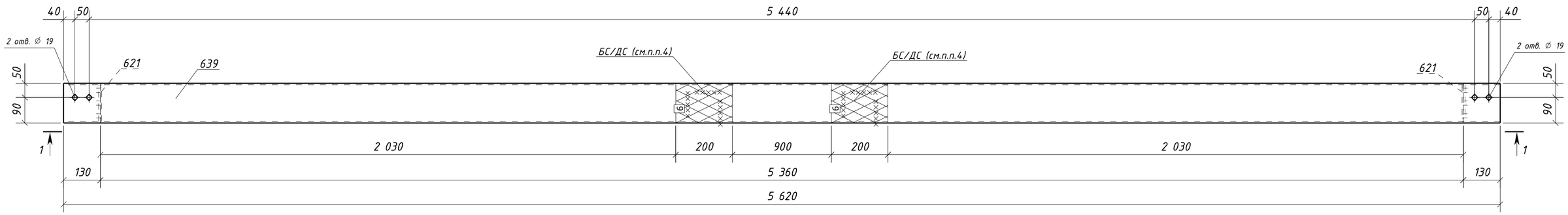
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-15	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	639	1	ГН []140х5.0	5620	116.3	116.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						118.5		

Требуется изготовить

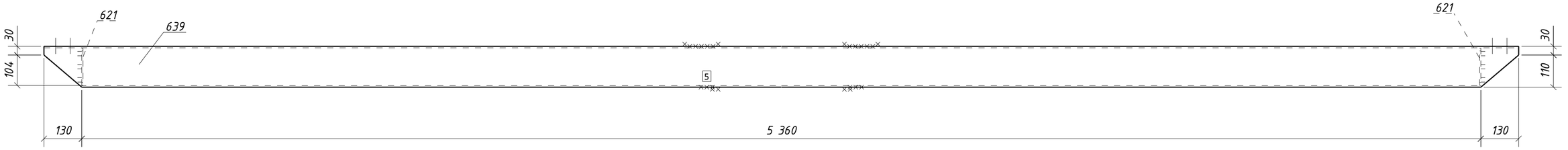
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-15	14	118.5	1659.0
		Итого:	1659.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	1628.2
	Масса напл. металла:		16.8
	Итого:		1659.0



1 – 1



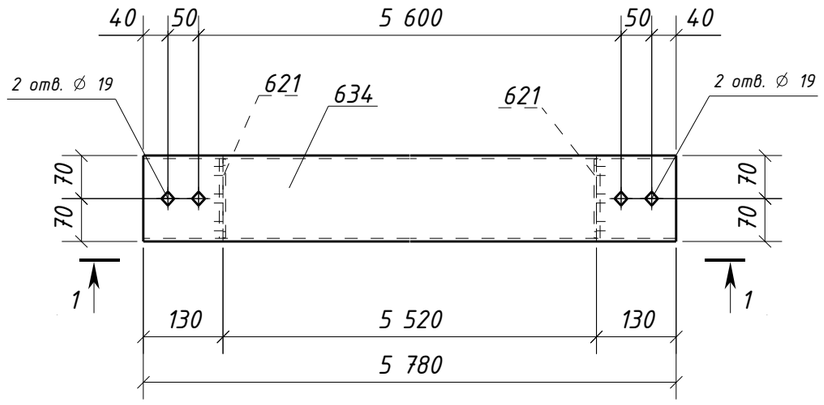
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

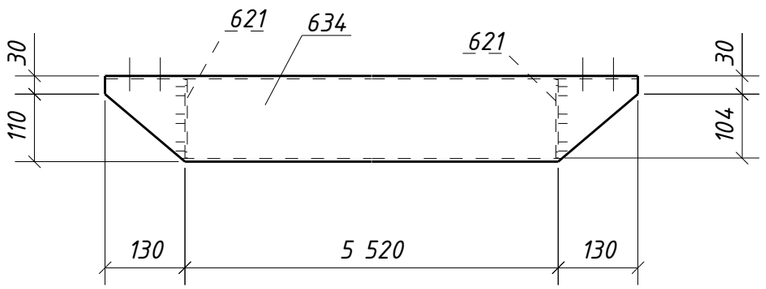
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 495 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-15	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
1РФ1-16	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	634	1	ГН []140х5.0	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
1РФ1-16	14	121.8	1705.2
		Итого:	1705.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	1674.4
		Масса напл. металла:	16.8
		Итого:	1705.2

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	496	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-16	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

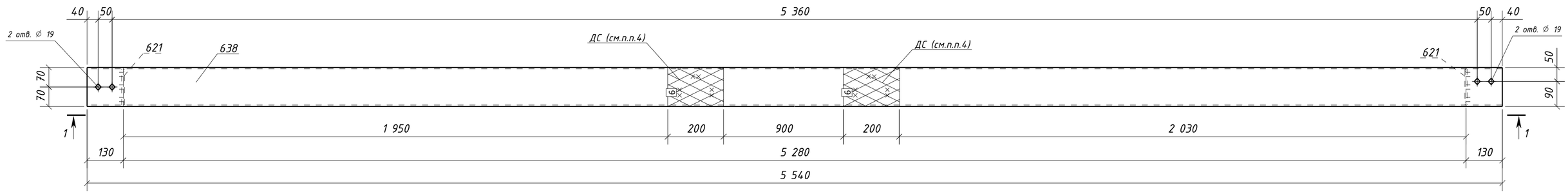
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-17	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	638	1	ГН []140х5.0	5540	114.6	114.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						116.8		

Требуется изготовить

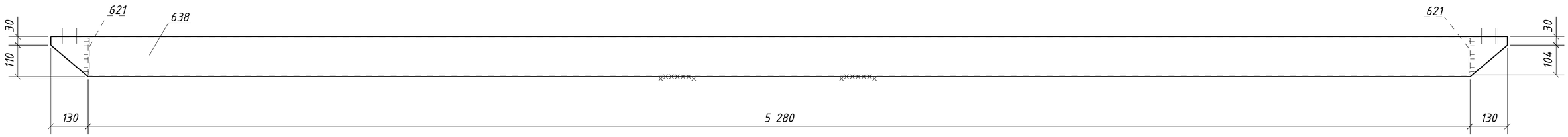
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-17	4	116.8	467.2
		Итого:	467.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	458.4
	Масса напл. металла:		4.8
	Итого:		467.2



1 – 1



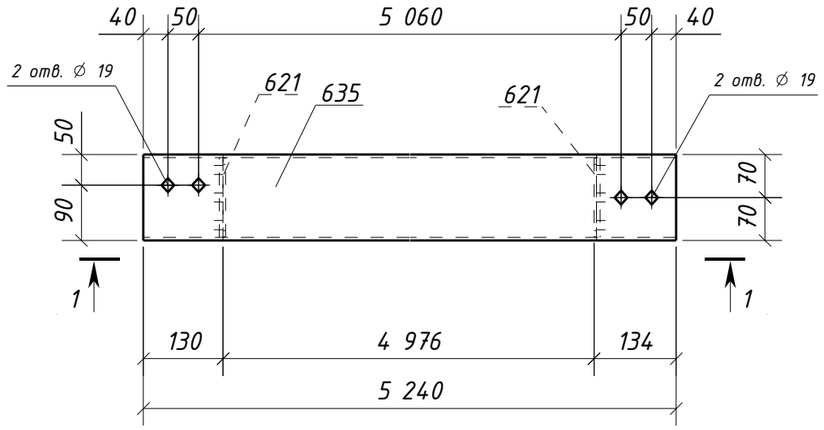
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

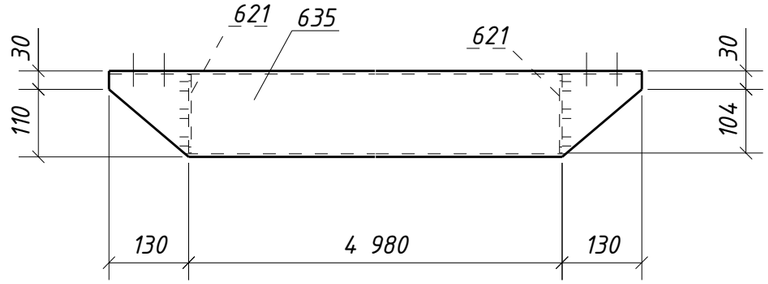
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 497 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-17	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
1РФ1-18	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	635	1	ГН []140х5.0	5240	108.4	108.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						110.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-18	1	110.5	110.5
		Итого:	110.5

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	108.4
		Масса напл. металла:	1.1
		Итого:	110.5

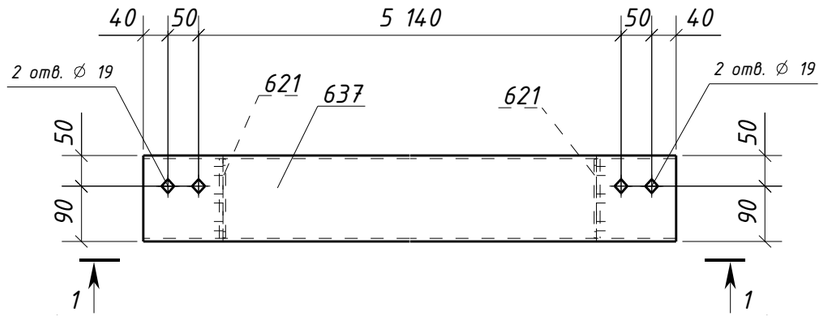
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

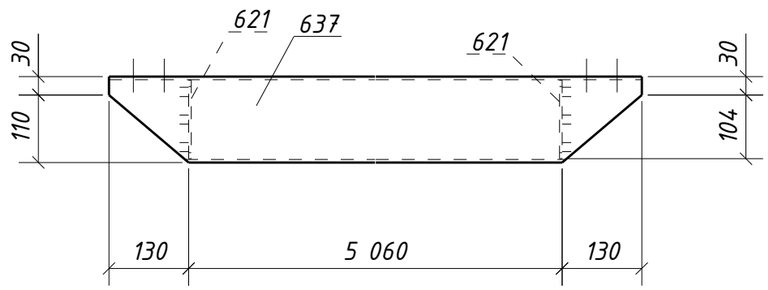
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	498	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-18	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-19	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	637	1	ГН []140х5.0	5320	110.1	110.1		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						112.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-19	4	112.2	448.8
		Итого:	448.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	440.4
		Масса напл. металла:	4.4
		Итого:	448.8

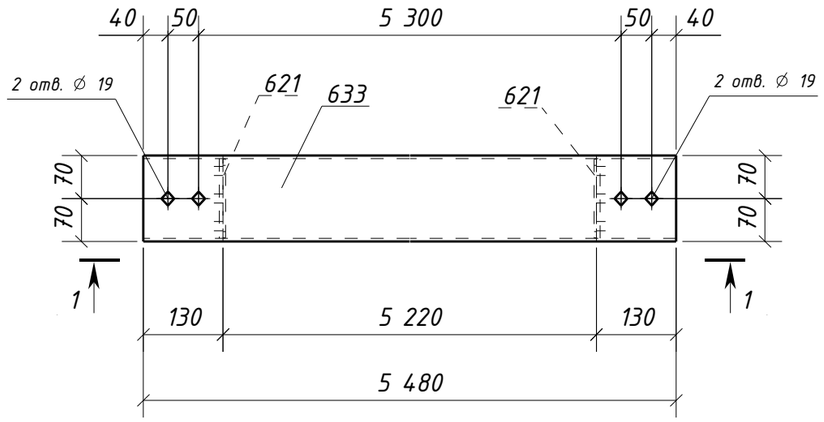
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
- отверстие под постоянный болт

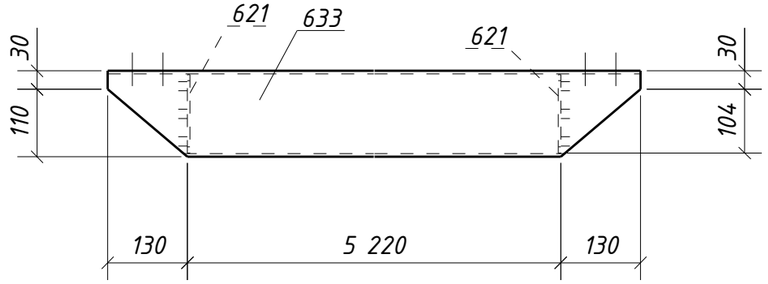
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 499 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1РФ1-20	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	633	1	ГН []140х5.0	5480	113.4	113.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						115.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-20	4	115.5	462.0
		Итого:	462.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	453.6
		Масса напл. металла:	4.4
		Итого:	462.0

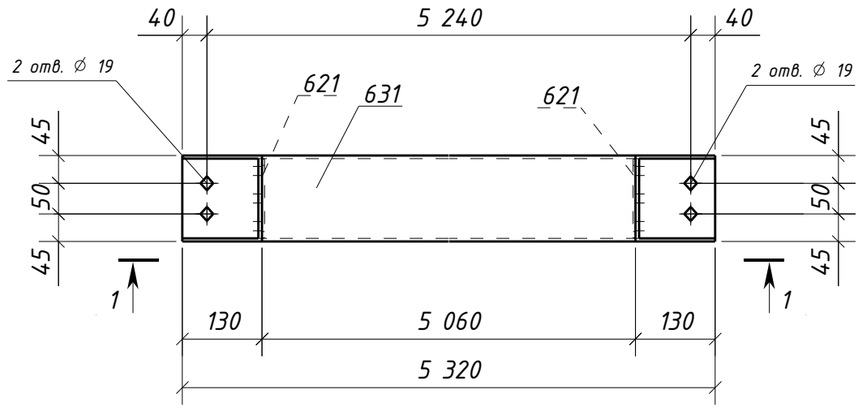
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

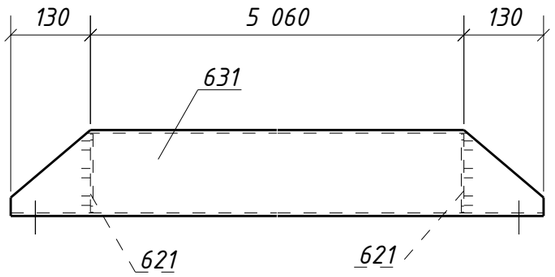
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 500 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-20	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3



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		
1РФ1-21	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	631	1	ГН []140х5.0	5320	110.1	110.1		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						112.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-21	2	112.2	224.4
		Итого:	224.4

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	220.2
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	224.4

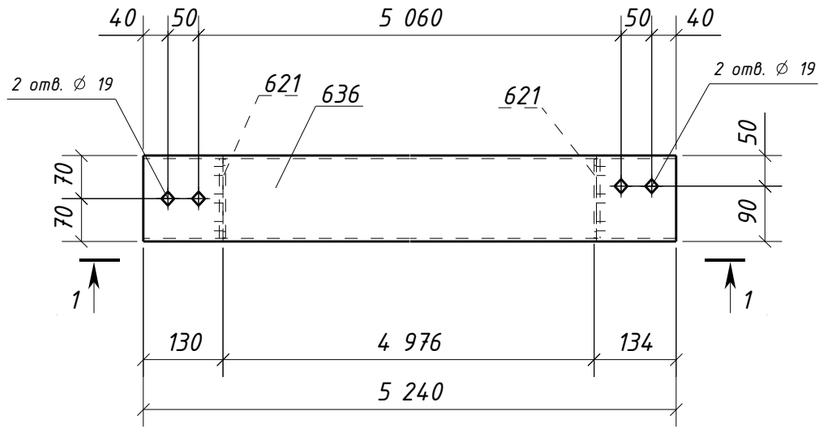
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

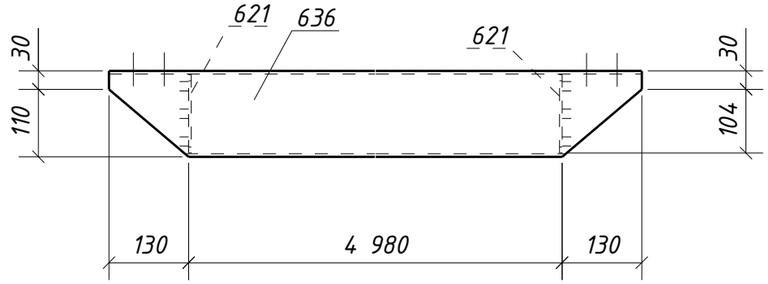
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	501	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-21	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-22	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	636	1	ГН []140х5.0	5240	108.4	108.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						110.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-22	1	110.5	110.5
		Итого:	110.5

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	108.4
		Масса напл. металла:	1.1
		Итого:	110.5

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.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 502 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-22	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

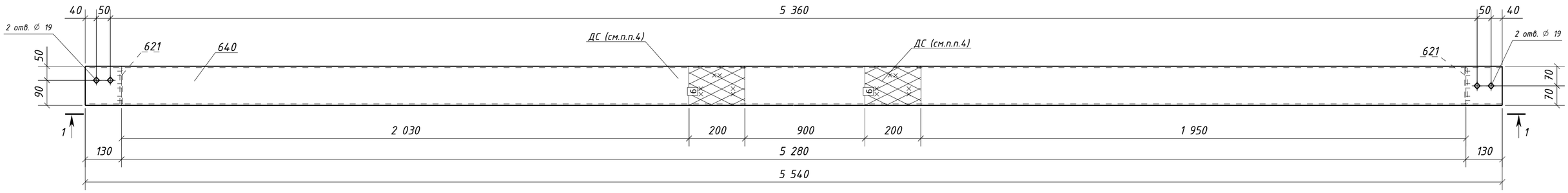
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ1-23	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	640	1	ГН []140х5.0	5540	114.6	114.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						116.8		

Требуется изготовить

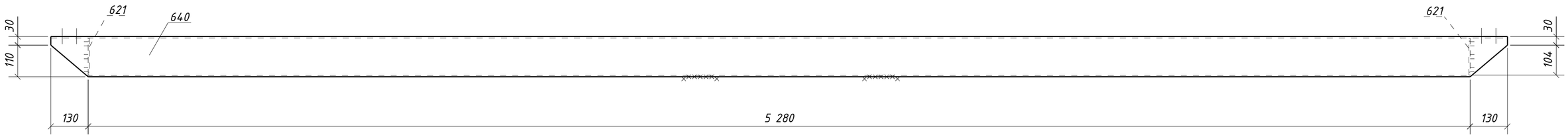
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-23	3	116.8	350.4
		Итого:	350.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	343.8
		Масса напл. металла:	3.6
		Итого:	350.4



1 – 1



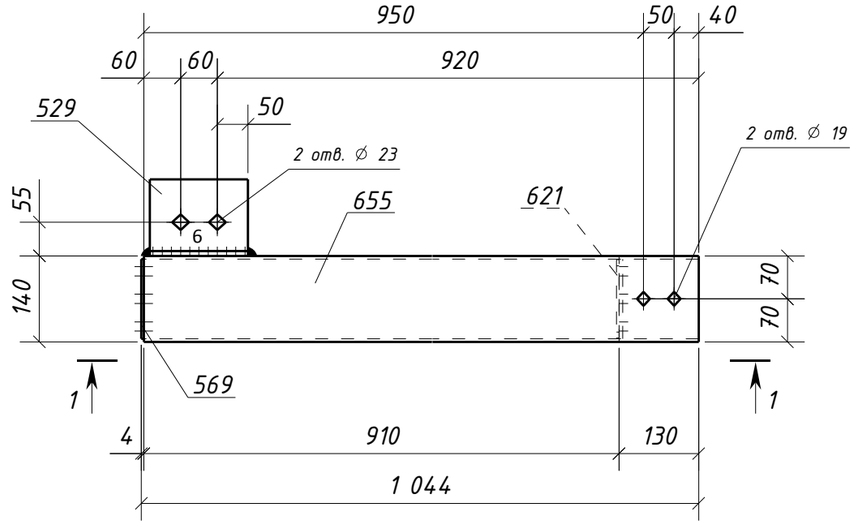
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

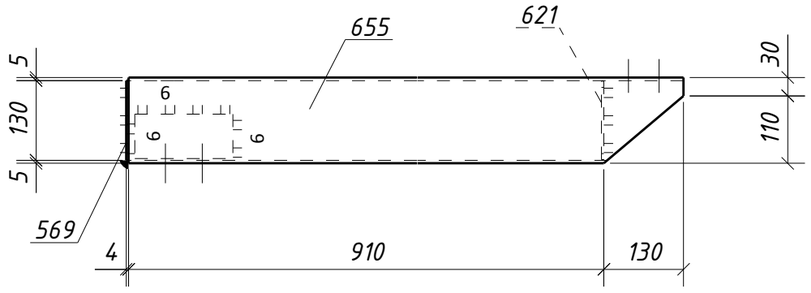
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 503 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-23	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2



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		
1РФ1-24	529	1	L125х80х8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	569	1	-4х130	130	0.5	0.5		С235	
	621	1	-4х128	128	0.5	0.5		С235	
	655	1	ГН []140х5.0	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
1РФ1-24	1	24.7	24.7
		Итого:	24.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	2.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	21.5
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	24.7

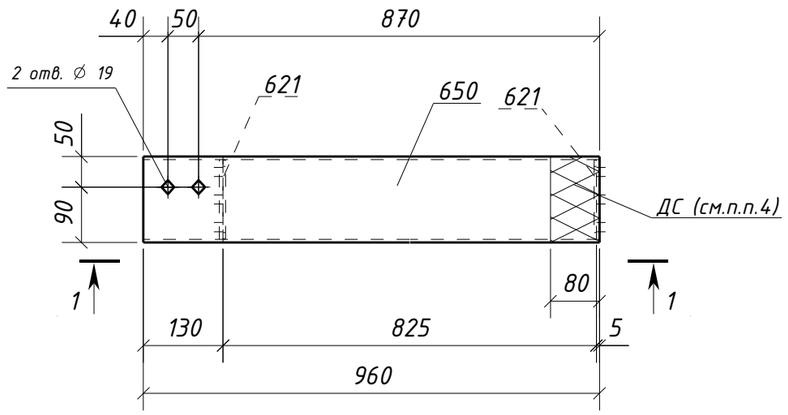
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

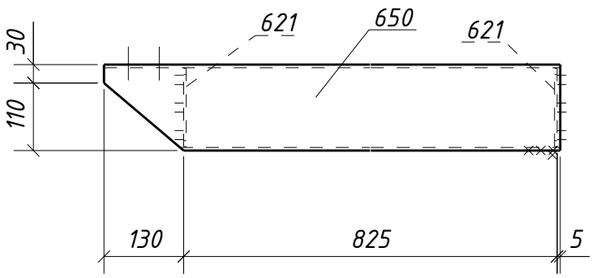
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	504	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-24	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-25	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	650	1	ГН []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
1РФ1-25	4	21.1	84.4
		Итого:	84.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	79.6
		Масса напл. металла:	0.8
		Итого:	84.4

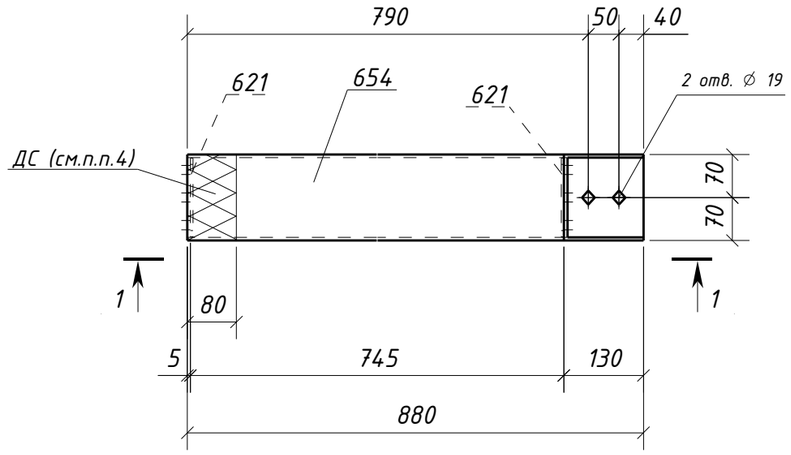
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

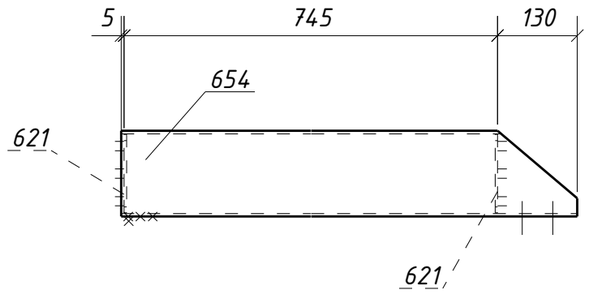
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	505	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-25	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1РФ1-26	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	654	1	ГН []140х5.0	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
1РФ1-26	1	19.4	19.4
		Итого:	19.4

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	18.2
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	19.4

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	506	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ригель фахверка 1РФ1-26	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

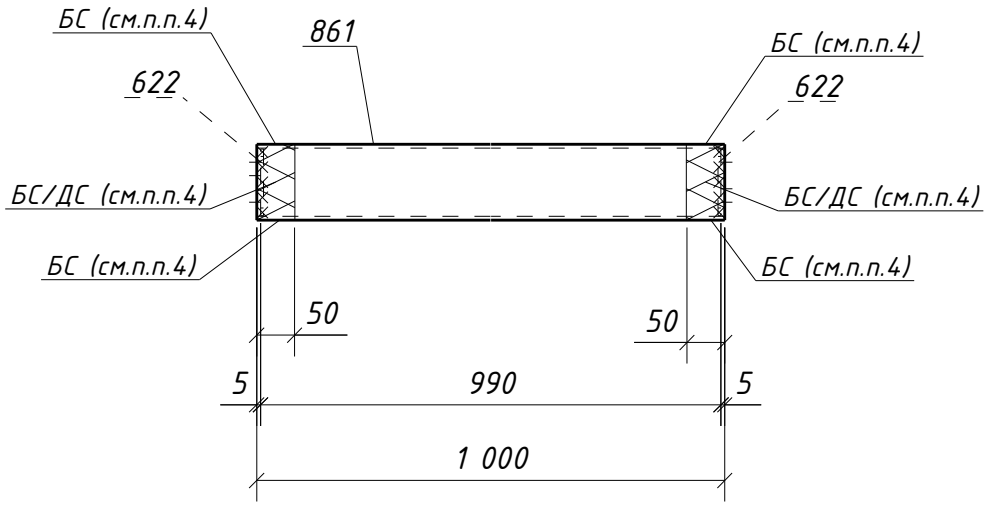
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ2-1	622	2	-4х88	88	0.2	0.4		С235	
	861	1	ГН []100х5.0	1000	14.4	14.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						14.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ2-1	7	14.9	104.3
Итого:			104.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245-4	Тр.кв.100х5.0	ГОСТ 30245-2003	100.8
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			104.3



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

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

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	507	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Ригель фахверка 1РФ2-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

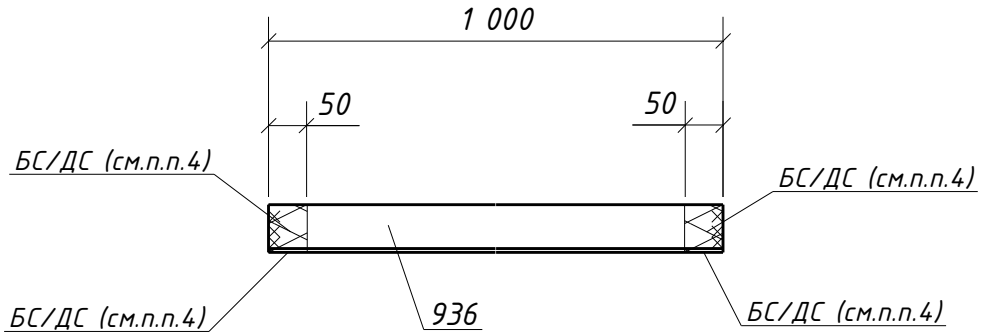
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РФ3-1	936	1	L63x5	1000	4.8	4.8		С245-4	
							4.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ3-1	18	4.8	86.4
		Итого:	86.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	86.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	86.4



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.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

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

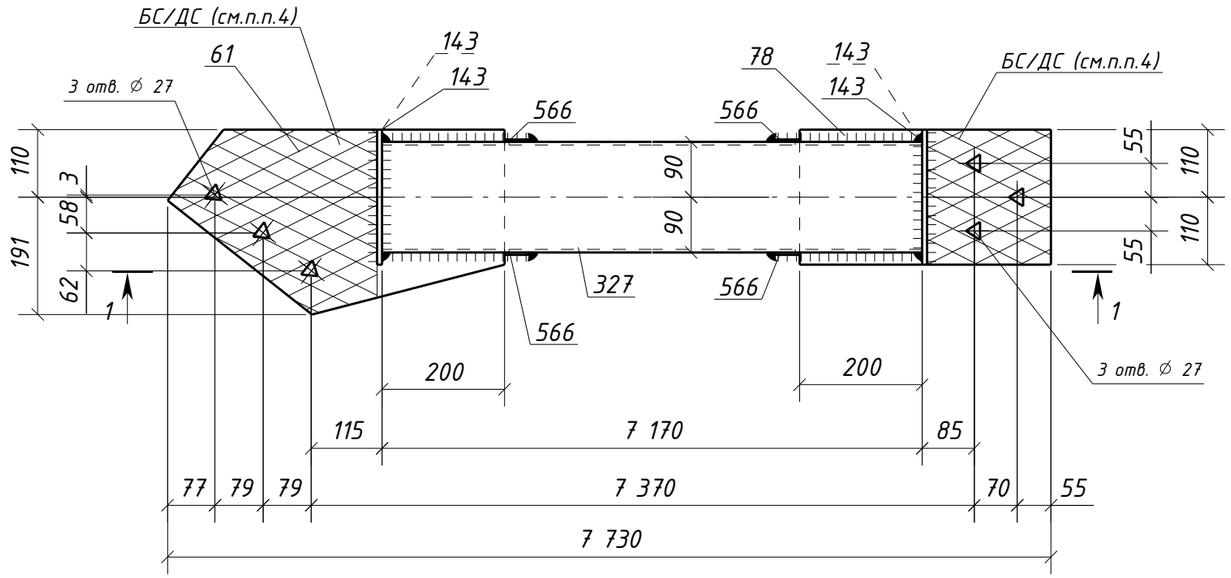
Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	508	1

Ригель фахверка 1РФ3-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



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		
1СВ1-1	61	1	-12х301	550	11.8	11.8		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	327	1	ГН []180х5.0	7170	193.4	193.4		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						221.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ1-1	2	221.7	443.4
		Итого:	443.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	40.6
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	386.8
		Масса напл. металла:	4.4
		Итого:	443.4

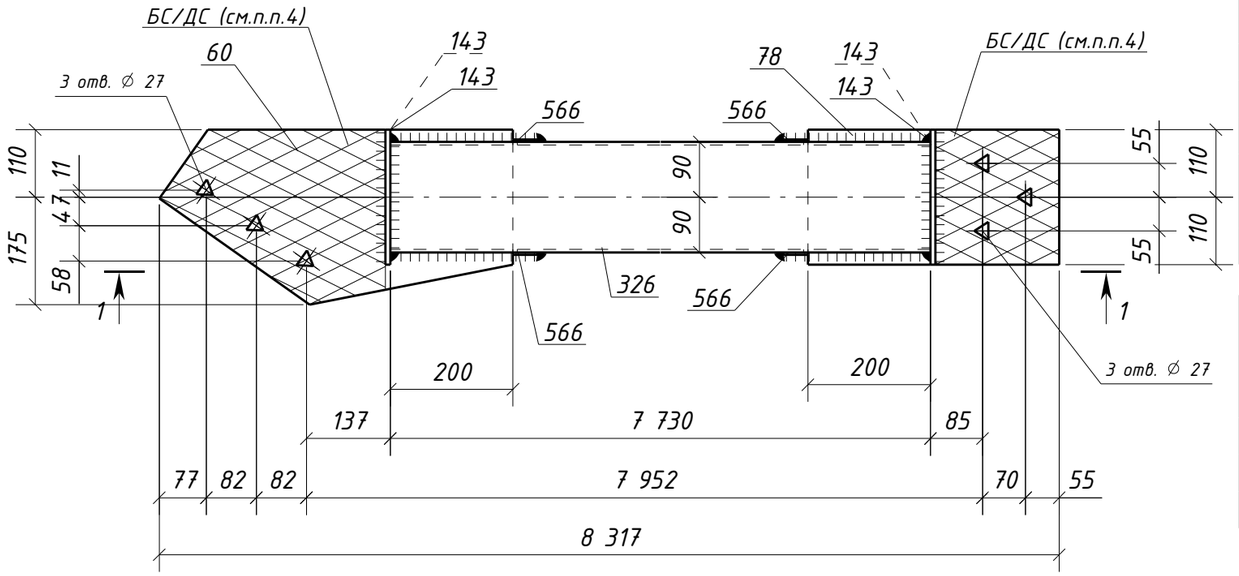
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	509	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



1 – 1

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1СВ1-2	60	1	-12х285	577	12.1	12.1		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	326	1	ГН []180х5.0	7730	208.5	208.5		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						237.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1СВ1-2	2	237.2	474.4
		Итого:	474.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	41.2
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	417.0
		Масса напл. металла:	4.6
		Итого:	474.4

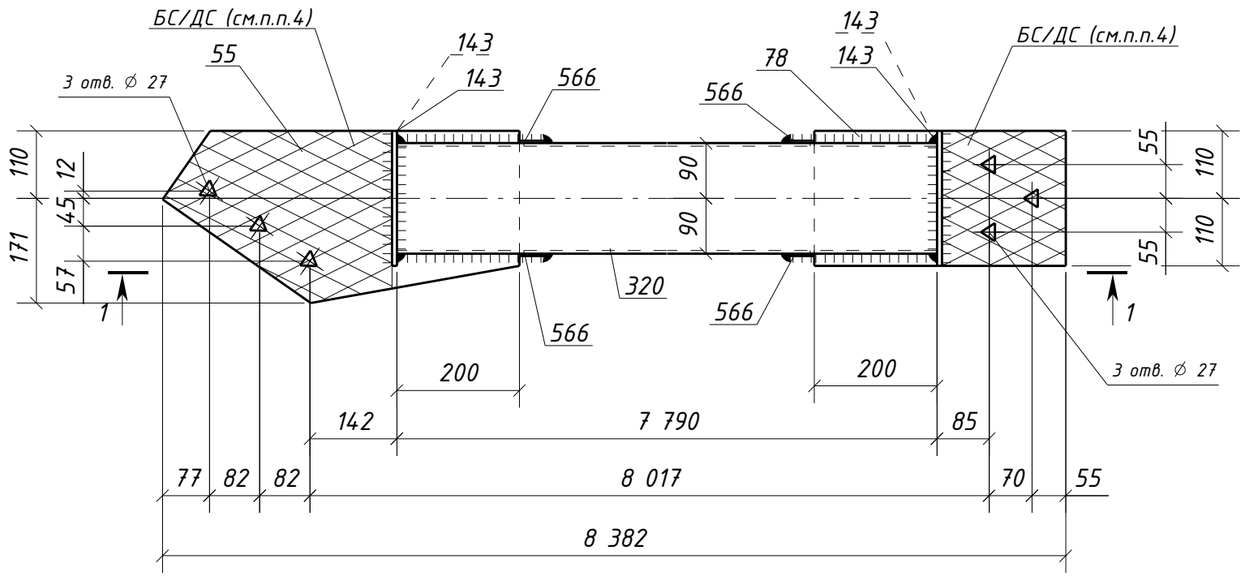
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 510	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1СВ1-3	55	1	-12х281	582	12.1	12.1		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	320	1	ГН []180х5.0	7790	210.1	210.1		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						238.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ1-3	4	238.9	955.6
		Итого:	955.6

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	82.4
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	840.4
		Масса напл. металла:	9.6
		Итого:	955.6

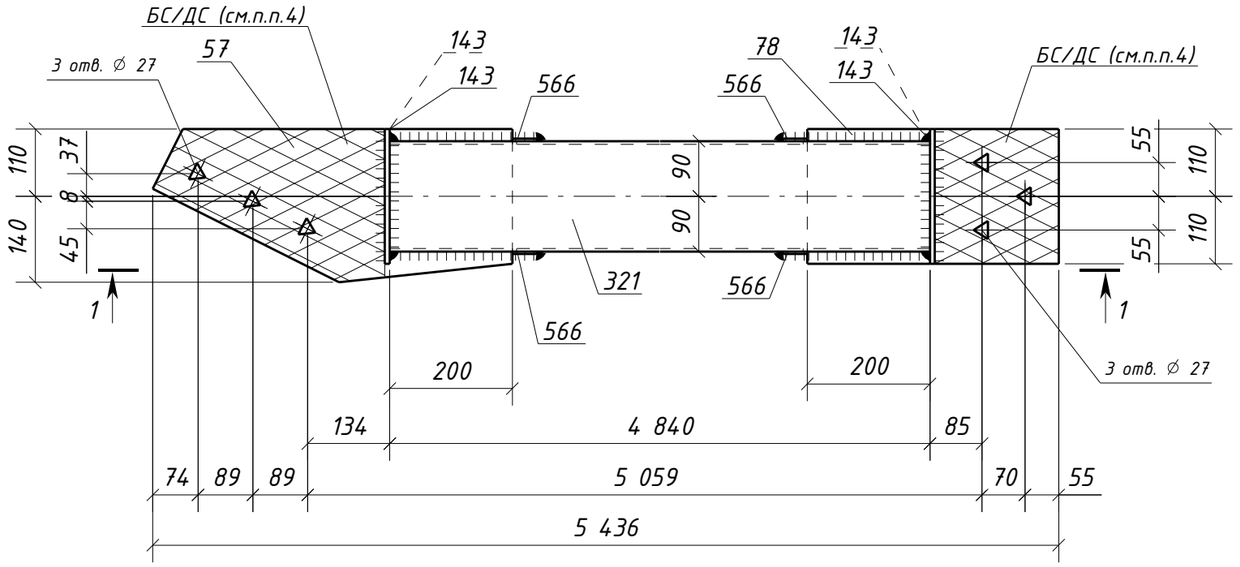
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

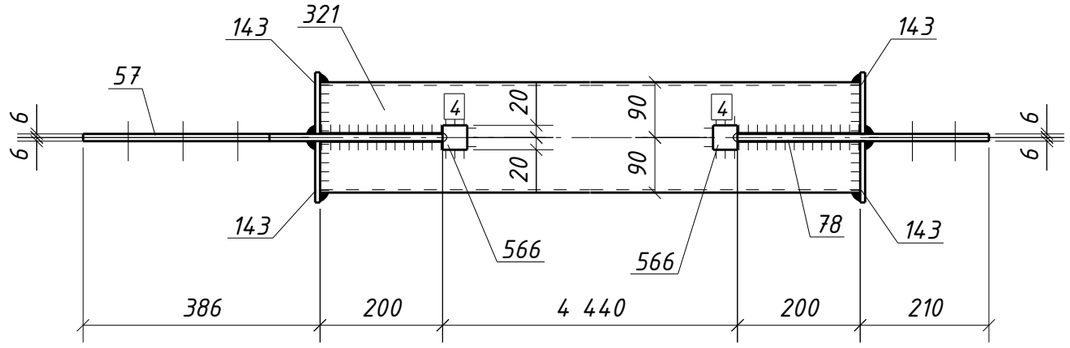
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	511	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1СВ1-4	57	1	-12х250	586	11.0	11.0		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	321	1	ГН []180х5.0	4840	130.5	130.5		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						157.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ1-4	2	157.4	314.8
		Итого:	314.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	39.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	261.0
		Масса напл. металла:	3.2
		Итого:	314.8

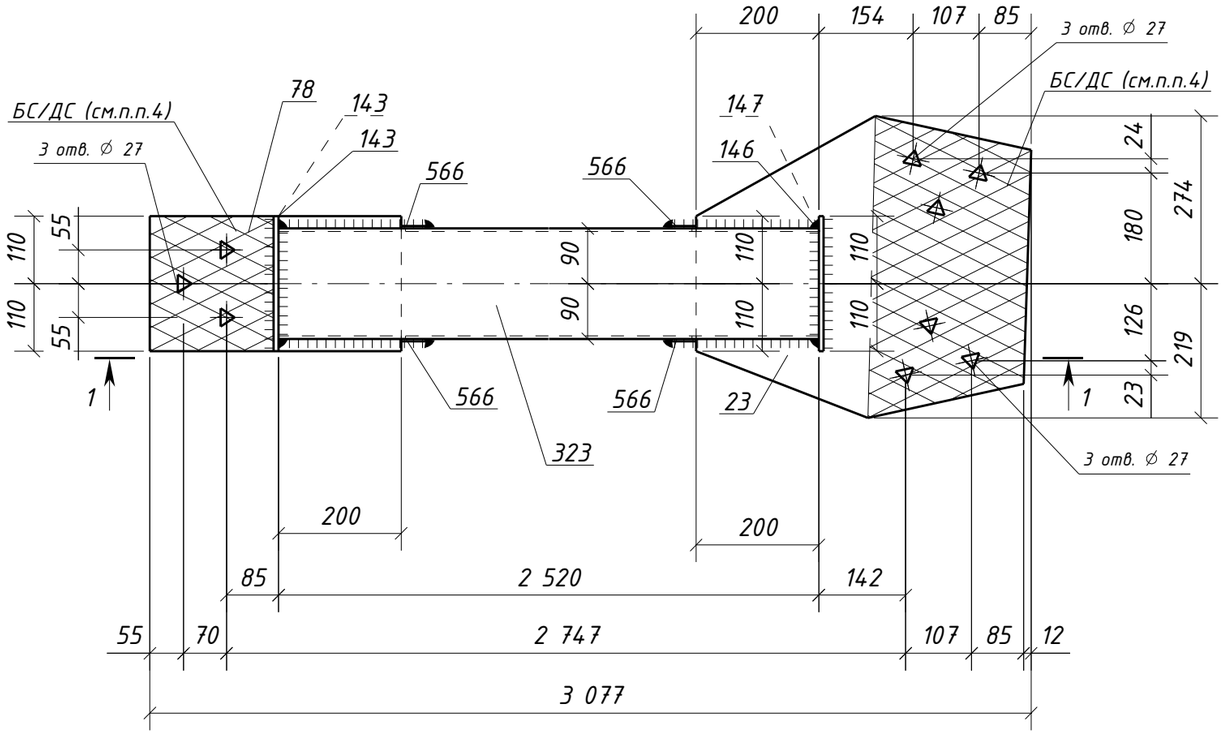
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	512	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1СВ1-5	23	1	-12х543	492	20.0	20.0		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	2	-8х100	220	1.4	2.8		С245-4	
	146	1	-8х110	220	1.5	1.5		С245-4	
	147	1	-8х90	220	1.2	1.2		С245-4	
	323	1	ГН []180х5.0	2520	68.0	68.0		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						103.2		

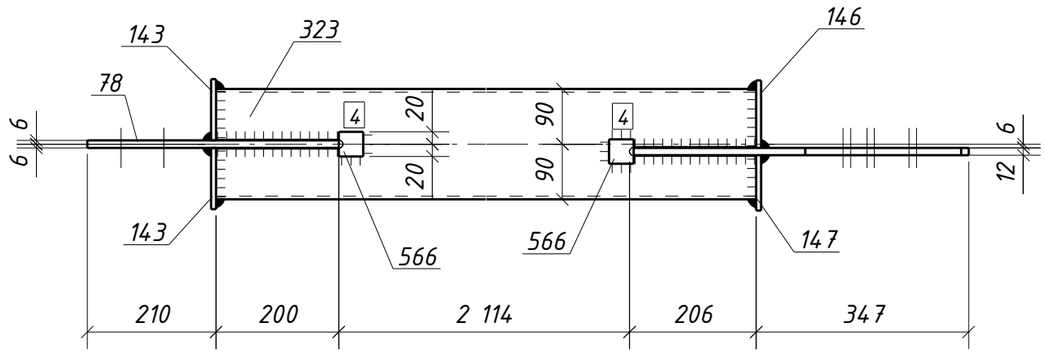
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1СВ1-5	1	103.2	103.2
		Итого:	103.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	28.5
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	68.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	103.2

1 - 1



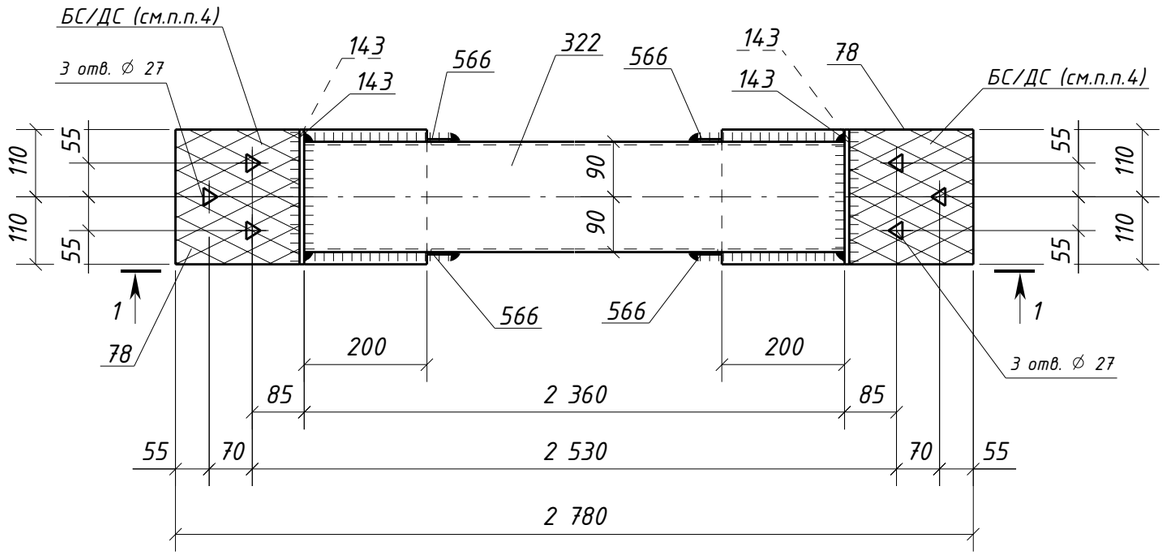
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⏃ - отверстие под высокопрочный болт

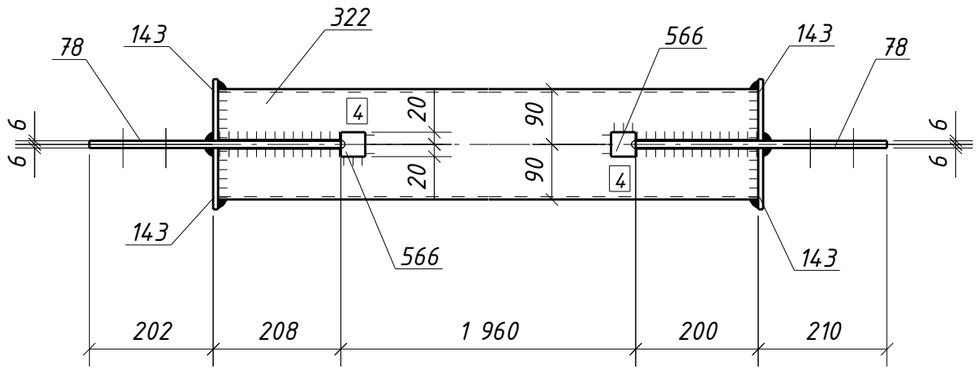
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 513	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

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

Формат А3



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		
1СВ1-6	78	2	-12х220	410	8.5	17.0		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	322	1	ГН []180х5.0	2360	63.7	63.7		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						87.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ1-6	2	87.4	174.8
		Итого:	174.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	34.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	127.4
		Масса напл. металла:	1.8
		Итого:	174.8

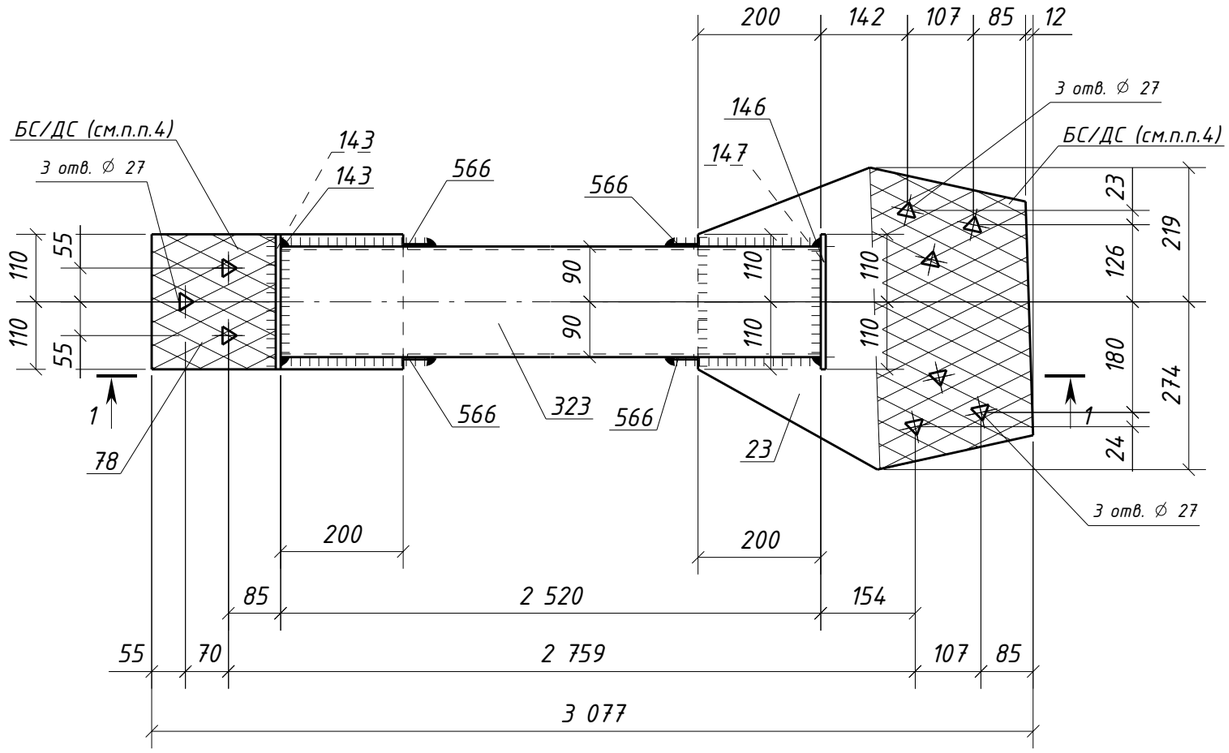
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны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

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	514	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1СВ1-7	23	1	-12х543	492	20.0	20.0		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	2	-8х100	220	1.4	2.8		С245-4	
	146	1	-8х110	220	1.5	1.5		С245-4	
	147	1	-8х90	220	1.2	1.2		С245-4	
	323	1	ГН []180х5.0	2520	68.0	68.0		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						103.2		

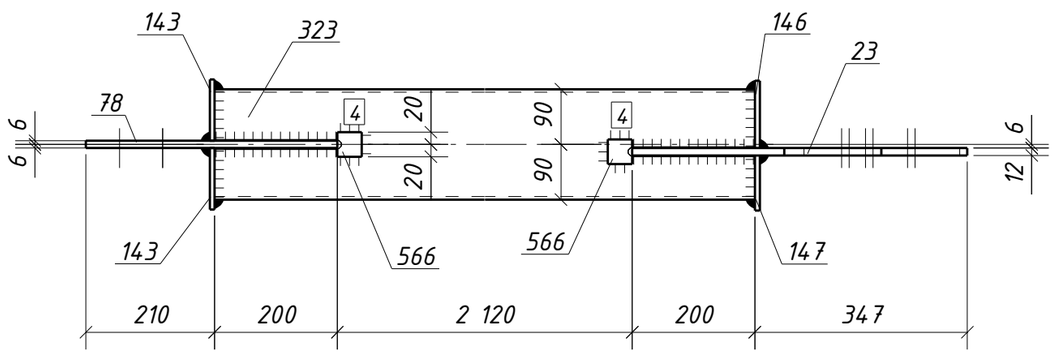
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1СВ1-7	1	103.2	103.2
		Итого:	103.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	28.5
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	68.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	103.2

1 - 1



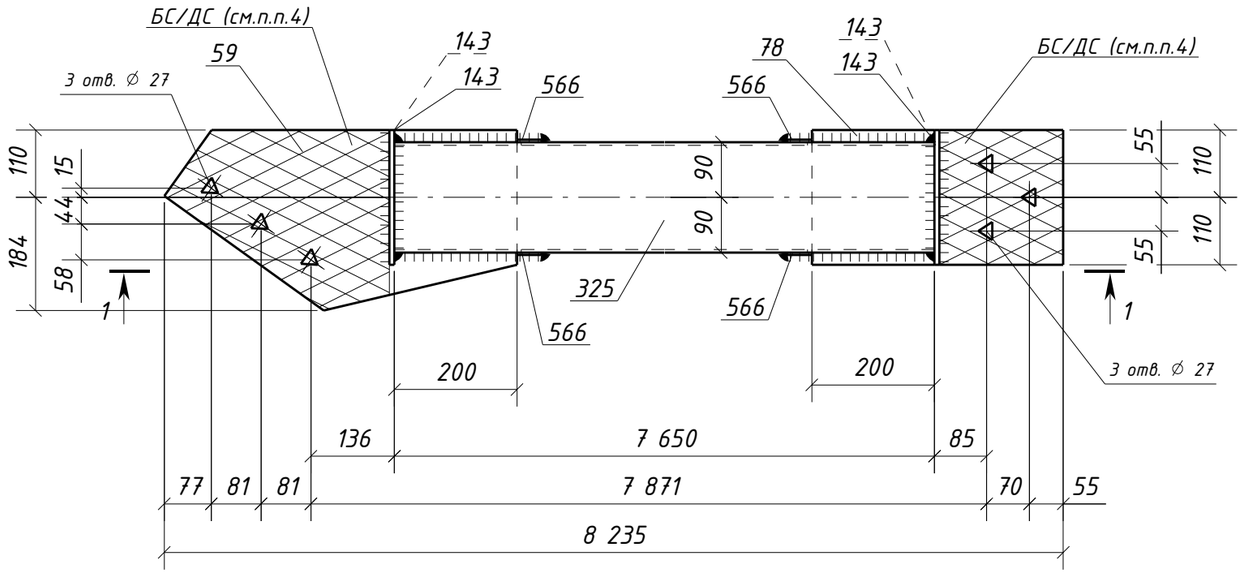
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⏃ - отверстие под высокопрочный болт

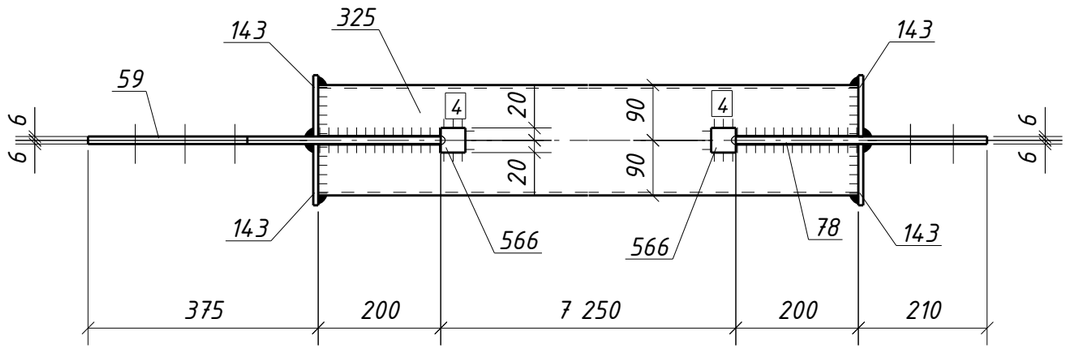
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 515	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-7	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ1-8	59	1	-12х294	575	12.2	12.2		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	325	1	ГН []180х5.0	7650	206.3	206.3		С245-4	
	566	4	-4х40	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
1СВ1-8	10	235.1	2351.0
		Итого:	2351.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	56.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	207.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	2063.0
		Масса напл. металла:	23.0
		Итого:	2351.0

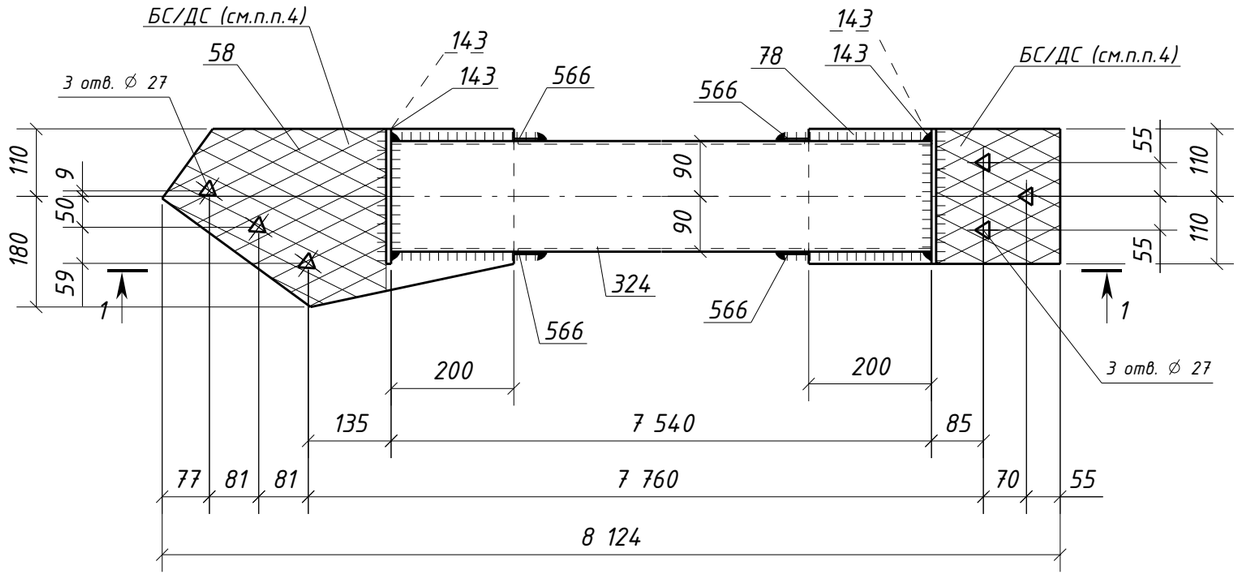
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	516	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-8	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ1-9	58	1	-12х290	574	12.1	12.1		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	324	1	ГН []180х5.0	7540	203.4	203.4		С245-4	
	566	4	-4х40	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
1СВ1-9	10	232.1	2321.0
		Итого:	2321.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	56.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	206.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	2034.0
		Масса напл. металла:	23.0
		Итого:	2321.0

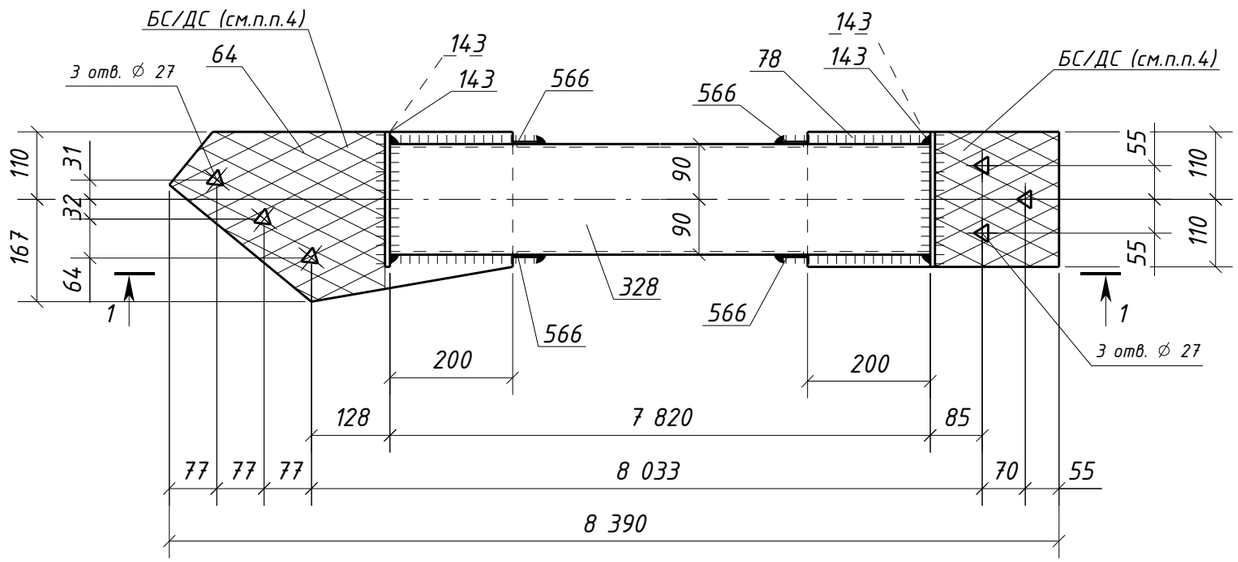
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

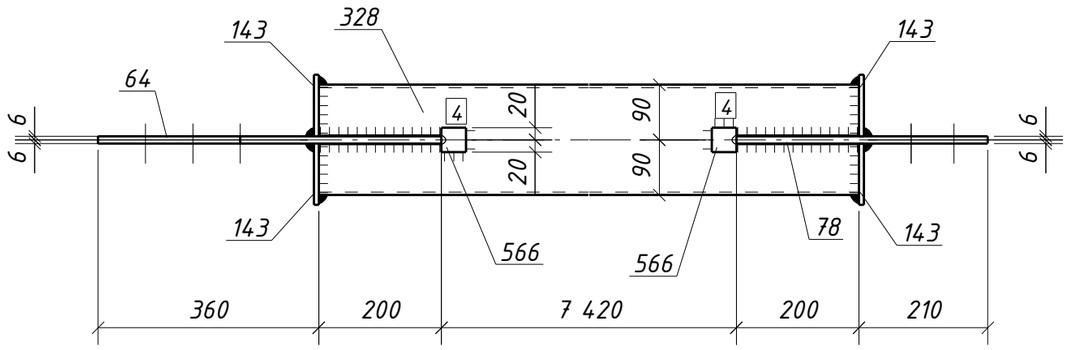
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	517	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-9	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ2-1	64	1	-12х277	560	11.4	11.4		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	328	1	ГН []180х5.0	7820	210.9	210.9		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						239.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ2-1	4	239.0	956.0
		Итого:	956.0

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	79.6
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	843.6
		Масса напл. металла:	9.6
		Итого:	956.0

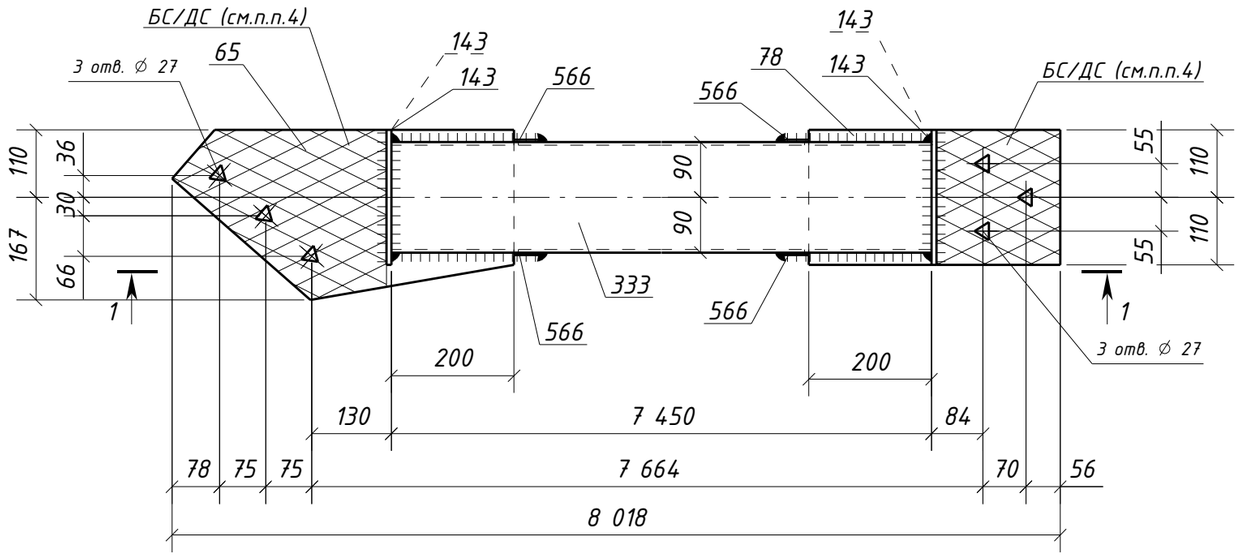
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⏃ - отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	518	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ2-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ2-2	65	1	-12х277	558	11.3	11.3		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8х100	220	1.4	5.6		С245-4	
	333	1	ГН []180х5.0	7450	200.9	200.9		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						228.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ2-2	2	228.8	457.6
		Итого:	457.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	39.6
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	401.8
		Масса напл. металла:	4.6
		Итого:	457.6

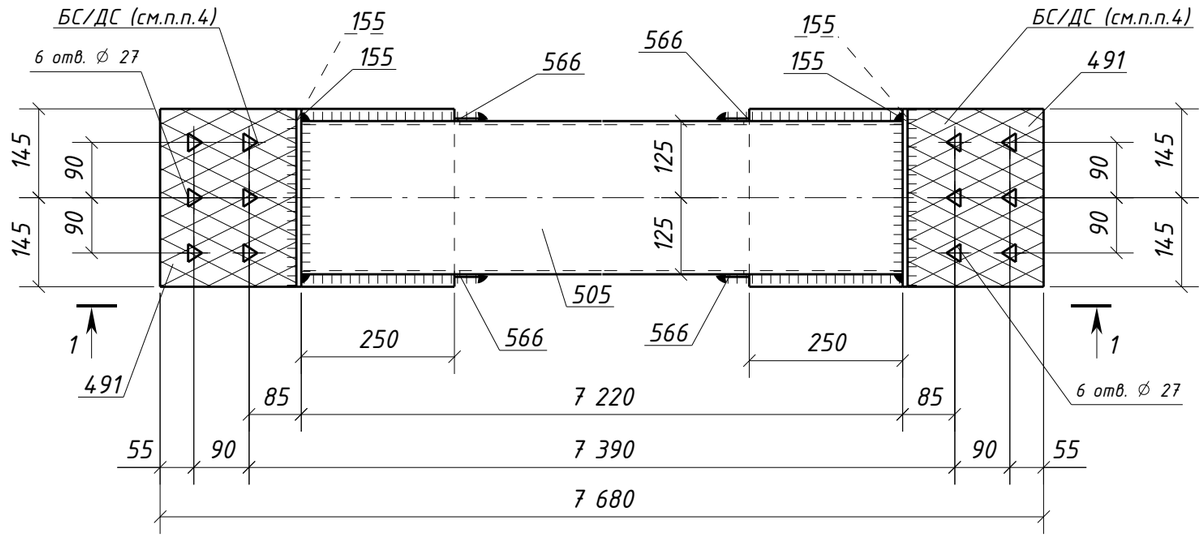
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
– отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 519 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ2-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ3-1	155	4	-8х135	290	2.5	10.0		С245-4	
	491	2	-16х290	480	17.5	35.0		С245-4	Отв.
	505	1	ГН []250х6.0	7220	326.6	326.6		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.7						375.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ3-1	2	375.5	751.0
		Итого:	751.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	70.0
С245-4	Тр.кв.250х6.0	ГОСТ 30245-2003	653.2
		Масса напл. металла:	7.4
		Итого:	751.0

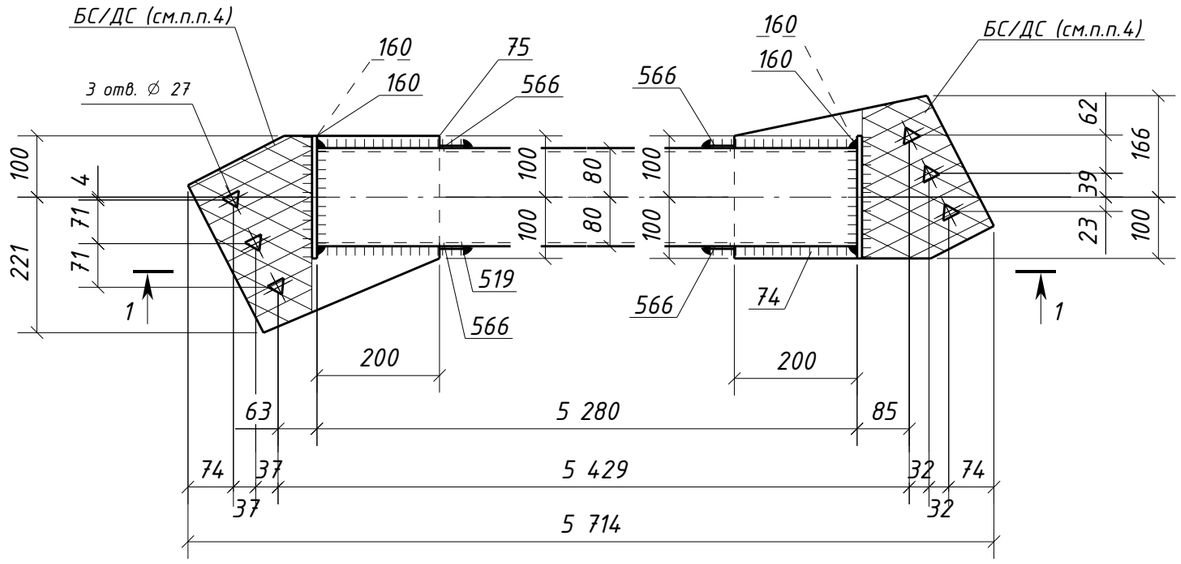
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⏃ - отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	520	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ3-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ4-1	74	1	-12х266	423	8.3	8.3		С245-4	Отв.
	75	1	-12х402	294	8.8	8.8		С245-4	Отв.
	160	4	-8х90	200	1.1	4.4		С245-4	
	519	1	ГН []160х6.0	5280	149.3	149.3		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7						172.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-1	1	172.7	172.7
Итого:			172.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.1
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	149.3
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
Масса напл. металла:			1.7
Итого:			172.7

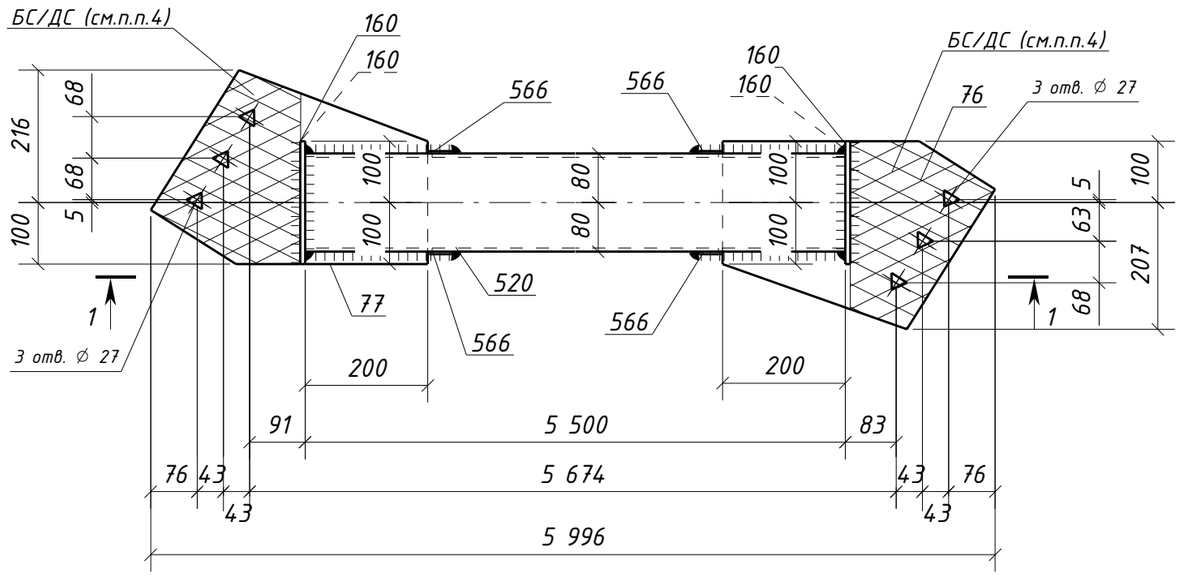
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⏃ - отверстие под высокопрочный болт

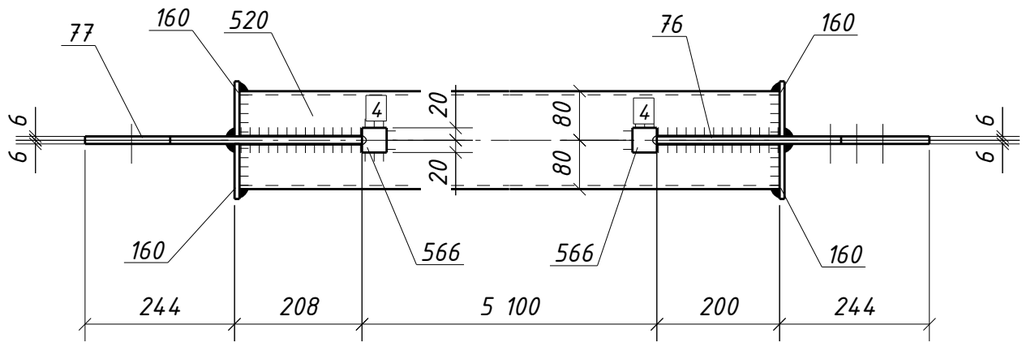
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 521	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ4-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ4-2	76	1	-12х307	444	9.3	9.3		С245-4	Отв.
	77	1	-12х316	452	9.6	9.6		С245-4	Отв.
	160	4	-8х90	200	1.1	4.4		С245-4	
	520	1	ГН []160х6.0	5500	155.6	155.6		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						180.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-2	1	180.9	180.9
		Итого:	180.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	18.9
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	155.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
		Масса напл. металла:	1.8
		Итого:	180.9

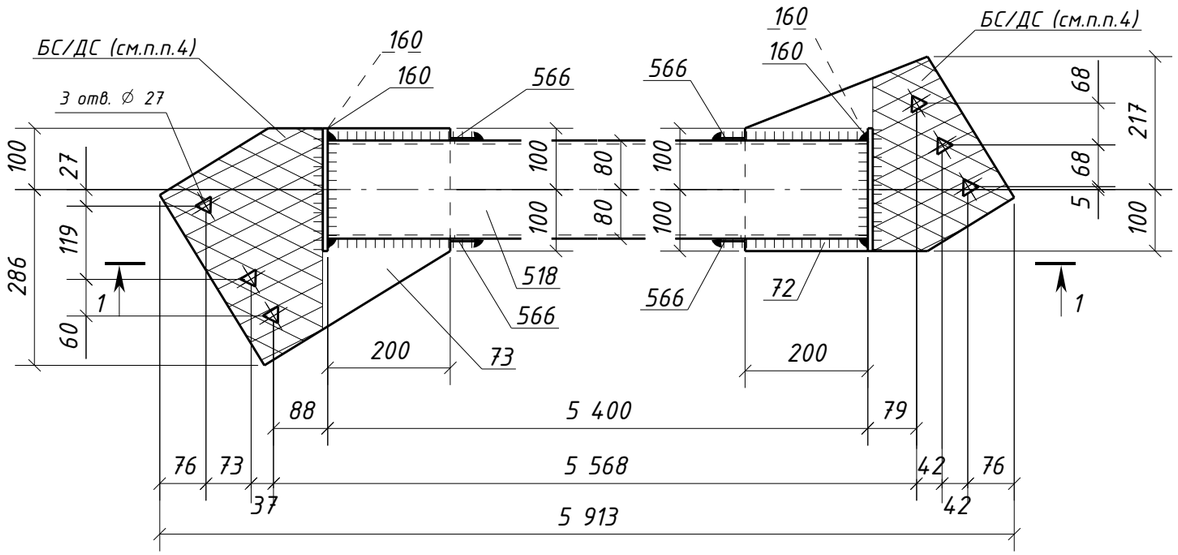
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
– отверстие под высокопрочный болт

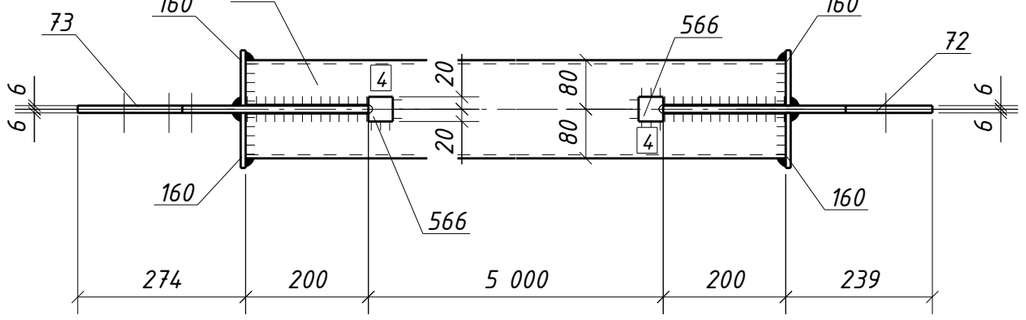
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 522	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ4-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ4-3	72	1	-12х317	439	9.4	9.4		С245-4	Отв.
	73	1	-12х326	461	11.4	11.4		С245-4	Отв.
	160	4	-8х90	200	1.1	4.4		С245-4	
	518	1	ГН []160х6.0	5400	152.7	152.7		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						179.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-3	1	179.9	179.9
		Итого:	179.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	20.8
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	152.7
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			179.9

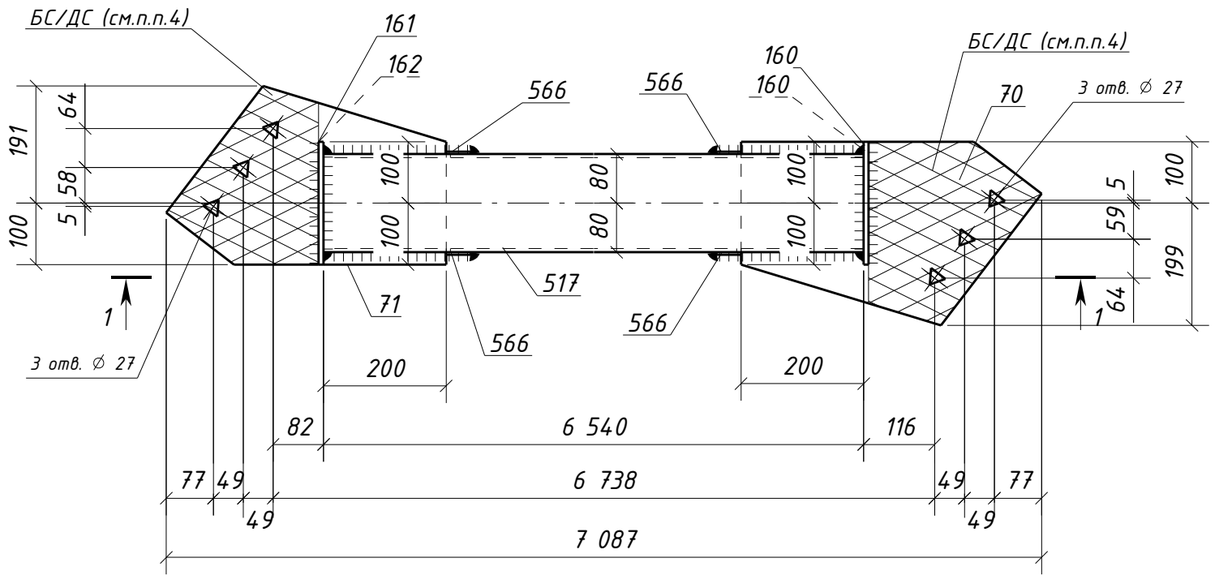
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
– отверстие под высокопрочный болт

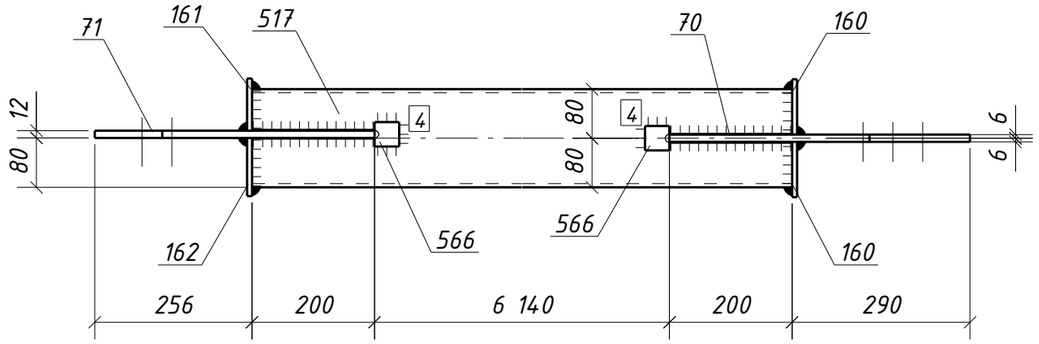
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	523	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ4-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ4-4	70	1	-12х299	490	10.2	10.2		С245-4	Отв.
	71	1	-12х291	456	9.3	9.3		С245-4	Отв.
	160	2	-8х90	200	1.1	2.2		С245-4	
	161	1	-8х85	200	1.1	1.1		С245-4	
	162	1	-8х95	200	1.2	1.2		С245-4	
	517	1	ГН []160х6.0	6540	185.0	185.0		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						211.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-4	1	211.3	211.3
		Итого:	211.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	19.5
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	185.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	211.3

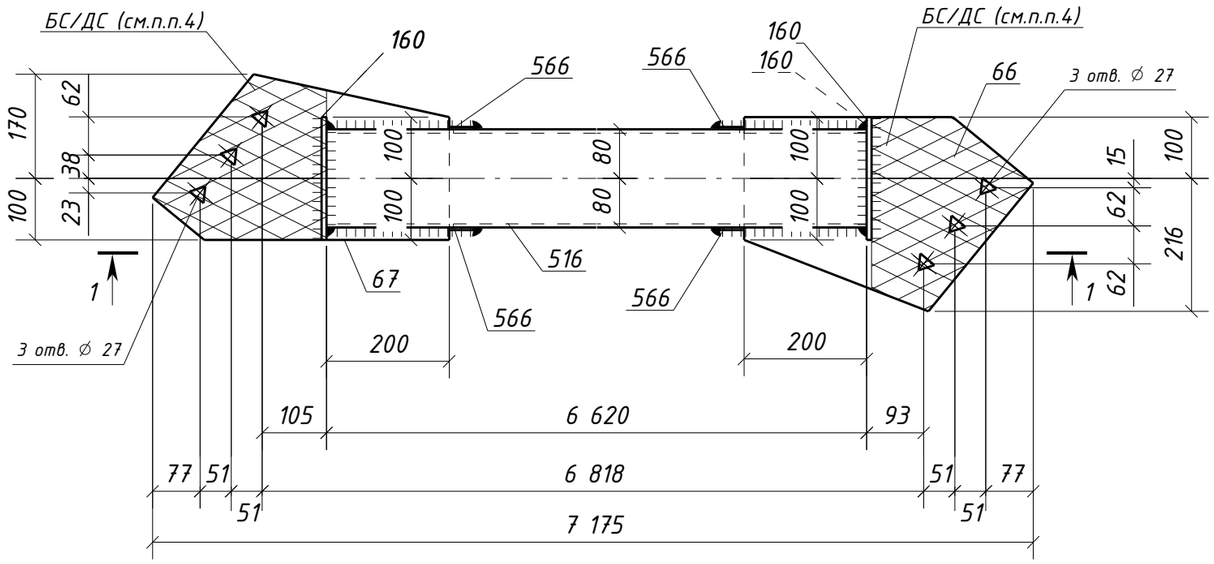
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⏃ – отверстие под высокопрочный болт

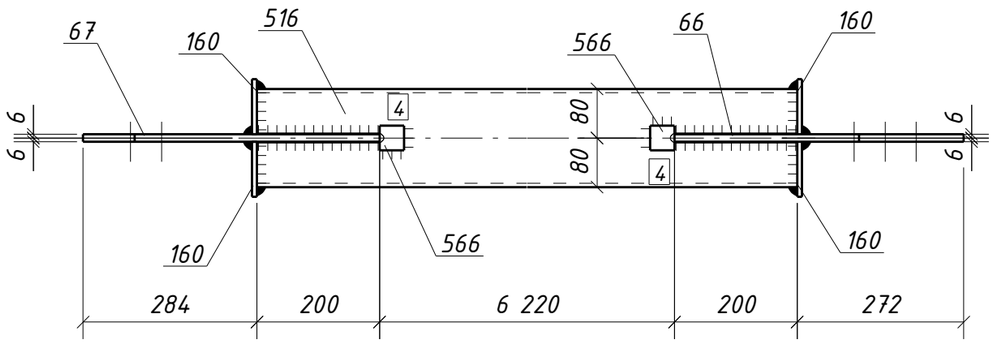
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	524	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ4-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ4-5	66	1	-12х316	472	10.1	10.1		С245-4	Отв.
	67	1	-12х270	484	9.4	9.4		С245-4	Отв.
	160	4	-8х90	200	1.1	4.4		С245-4	
	516	1	ГН []160х6.0	6620	187.2	187.2		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						213.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-5	2	213.4	426.8
		Итого:	426.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	39.0
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	374.4
		Масса напл. металла:	4.2
		Итого:	426.8

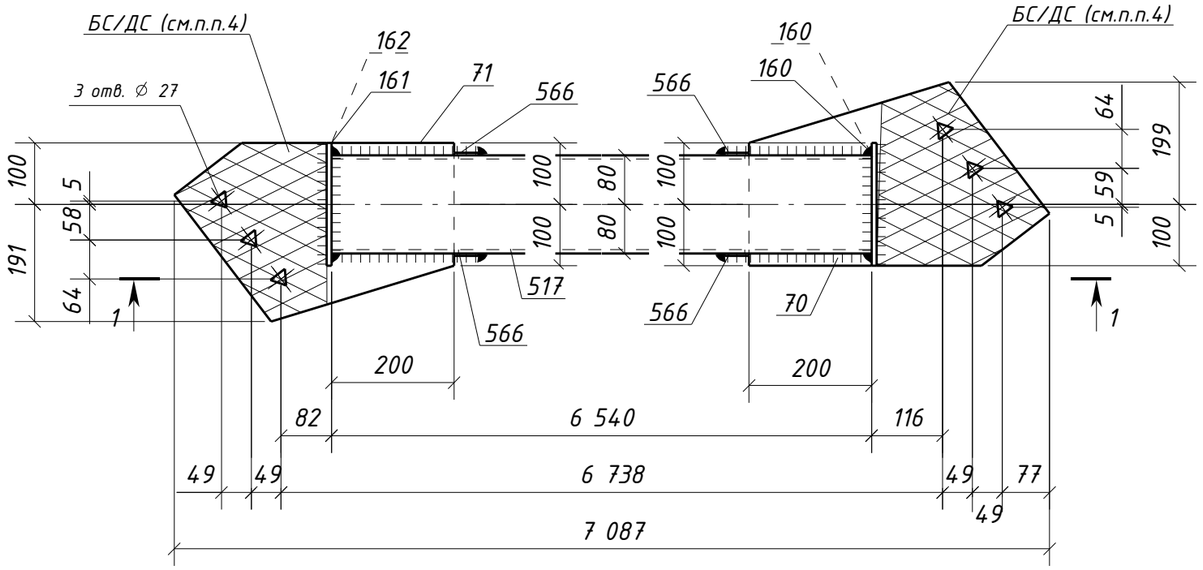
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
- отверстие под высокопрочный болт

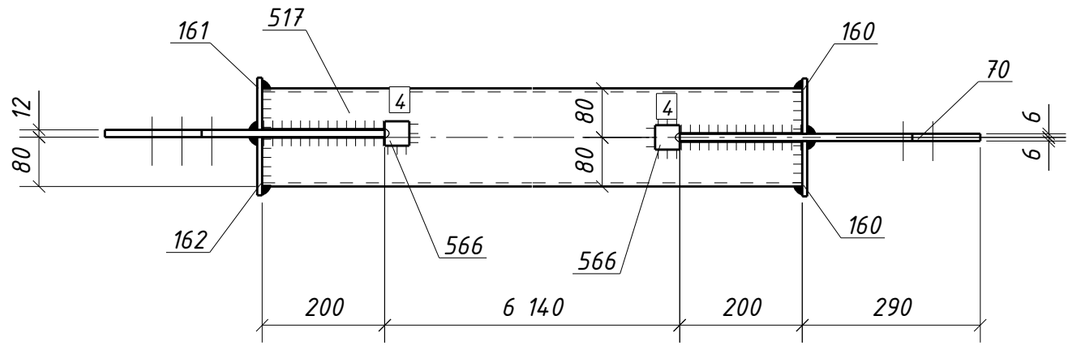
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 525	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ4-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ4-6	70	1	-12х299	490	10.2	10.2		С245-4	Отв.
	71	1	-12х291	456	9.3	9.3		С245-4	Отв.
	160	2	-8х90	200	1.1	2.2		С245-4	
	161	1	-8х85	200	1.1	1.1		С245-4	
	162	1	-8х95	200	1.2	1.2		С245-4	
	517	1	ГН []160х6.0	6540	185.0	185.0		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						211.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-6	1	211.3	211.3
		Итого:	211.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	19.5
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	185.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	211.3

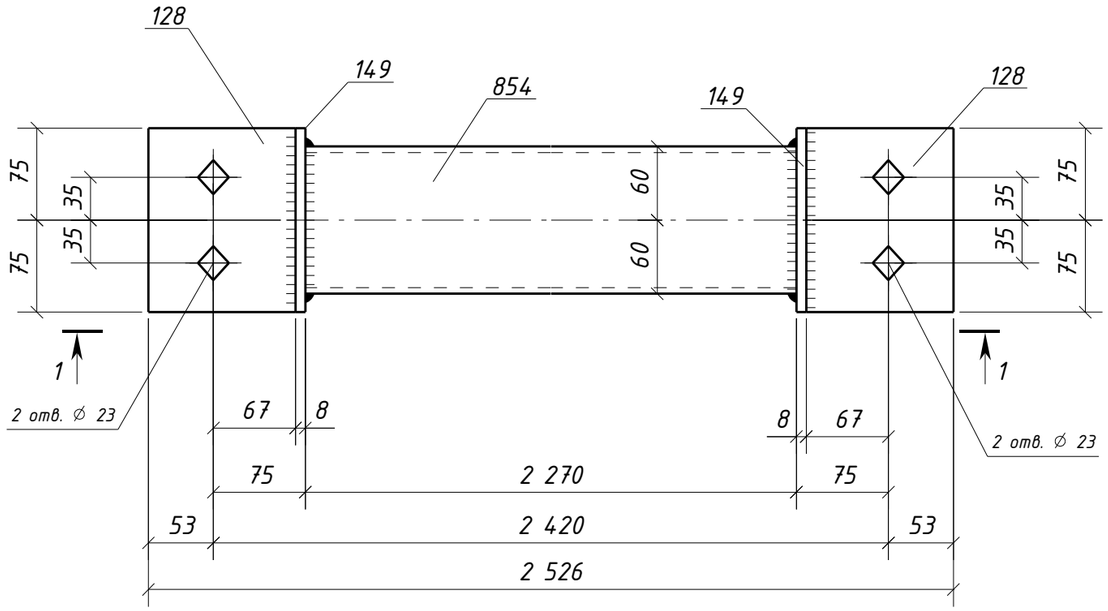
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
– отверстие под высокопрочный болт

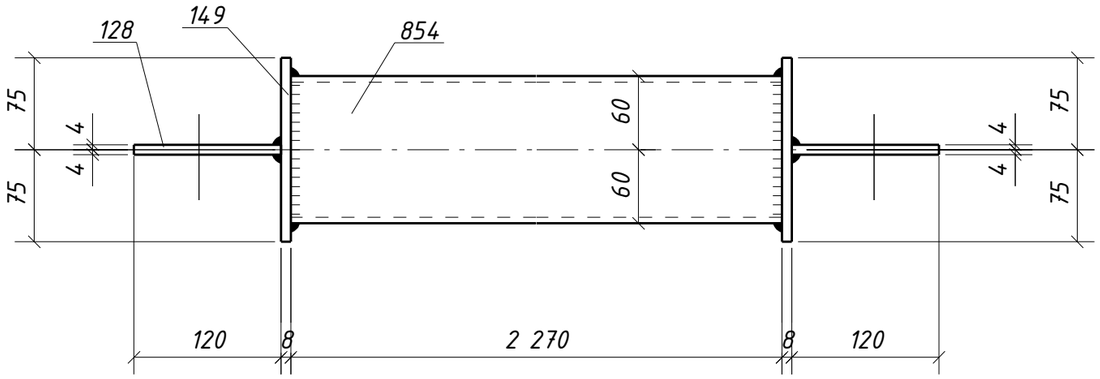
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 526 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ4-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ5-1	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	854	1	ГН []120х5.0	2270	39.8	39.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						45.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ5-1	12	45.2	542.4
		Итого:	542.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	60.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	477.6
		Масса напл. металла:	4.8
		Итого:	542.4

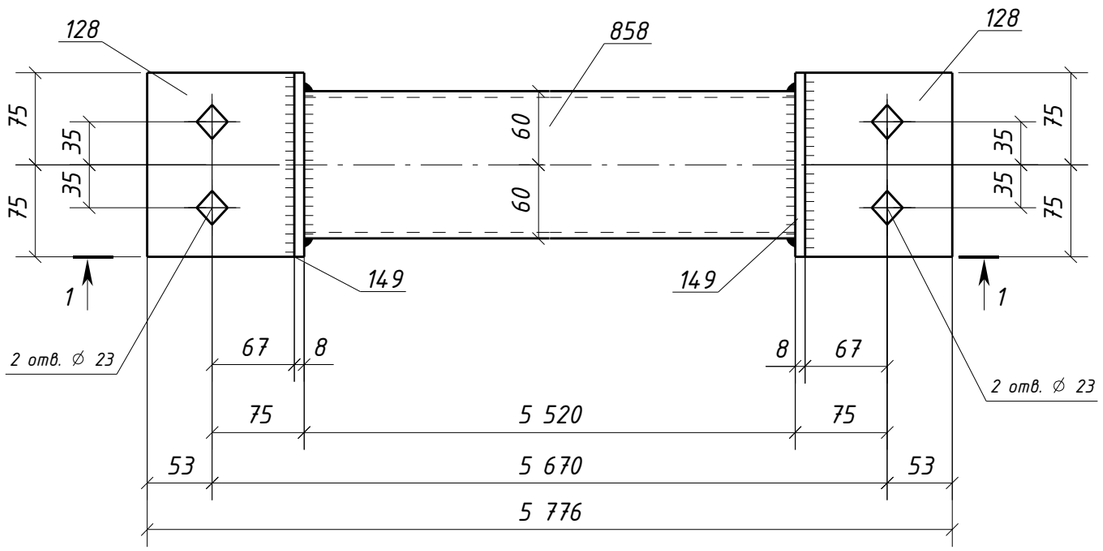
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⌖ - отверстие под постоянный болт

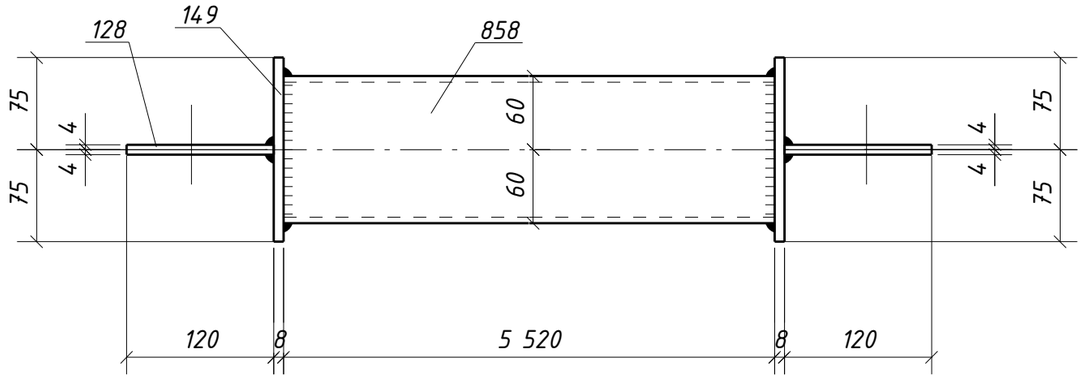
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 527 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ5-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ5-2	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	858	1	ГН []120х5.0	5520	96.9	96.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						102.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ5-2	2	102.9	205.8
		Итого:	205.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	193.8
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	205.8

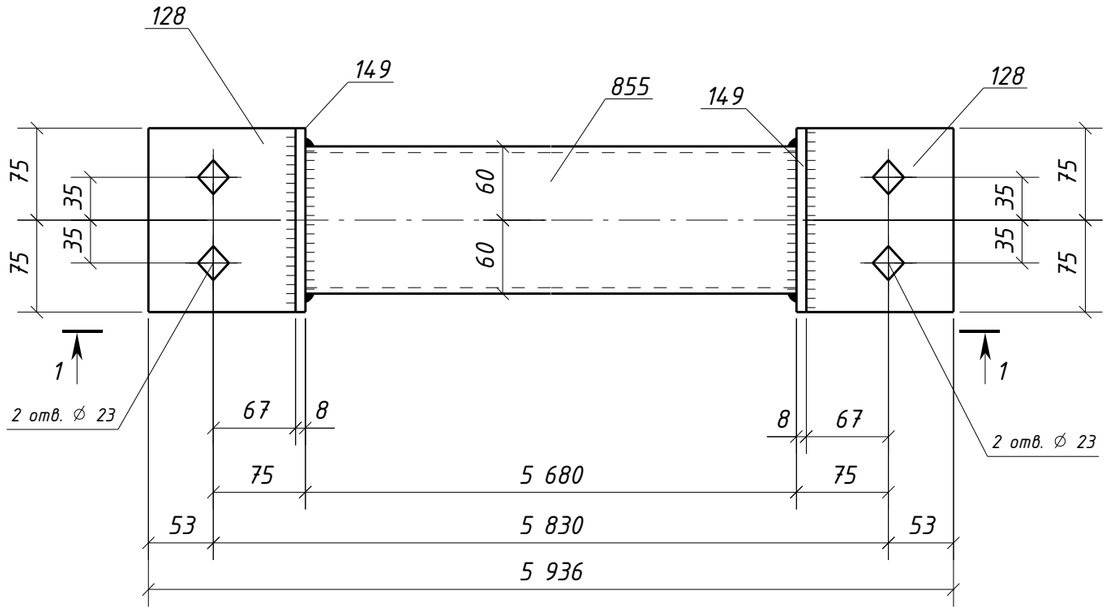
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

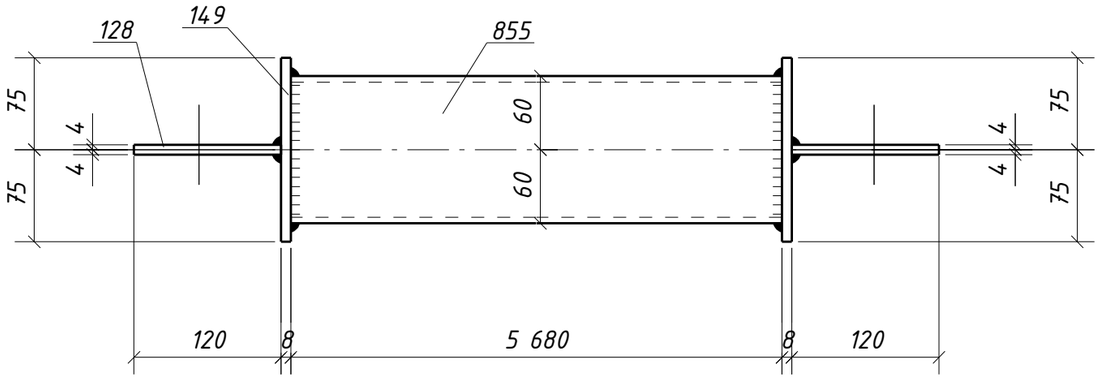
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	528	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ5-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



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		
1СВ5-3	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	855	1	ГН []120х5.0	5680	99.7	99.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						105.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ5-3	2	105.7	211.4
		Итого:	211.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	199.4
		Масса напл. металла:	2.0
		Итого:	211.4

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	529	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ5-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3

Спецификация металла на один сборочный элемент

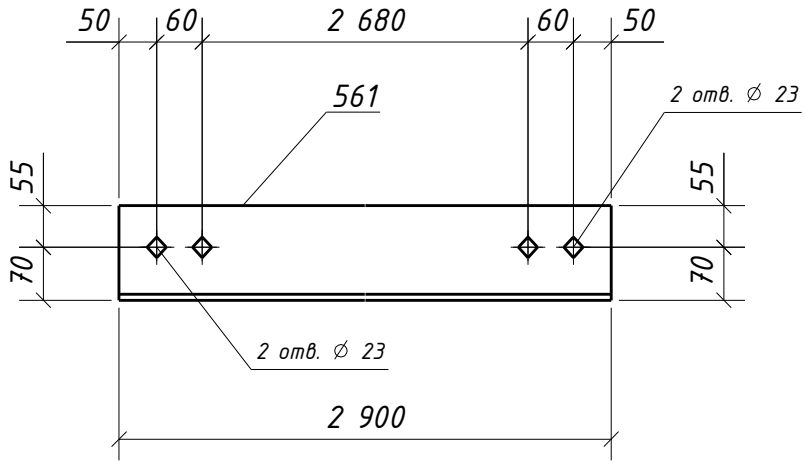
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-1	561	1	L125x8	2900	44.8	44.8		С245-4	Отв.
							44.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-1	2	44.8	89.6
		Итого:	89.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	89.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	89.6



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. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	530	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Связь 1СГ1-1

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

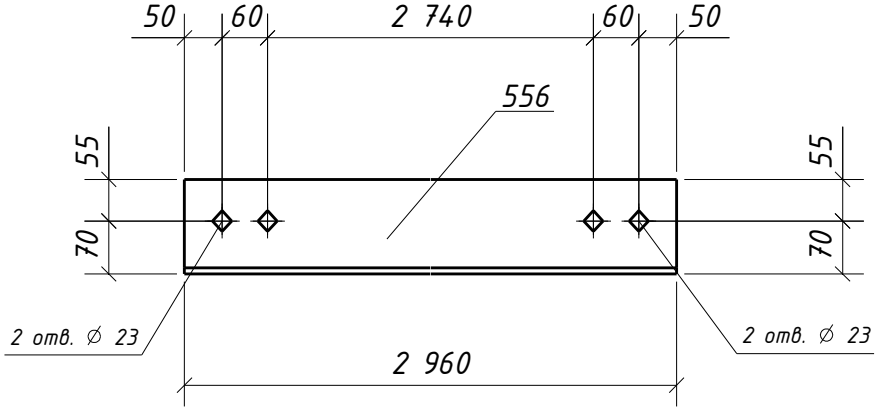
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-2	556	1	L125x8	2960	45.8	45.8		С245-4	Отв.
							45.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-2	3	45.8	137.4
		Итого:	137.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	137.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	137.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	531	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Связь 1СГ1-2

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

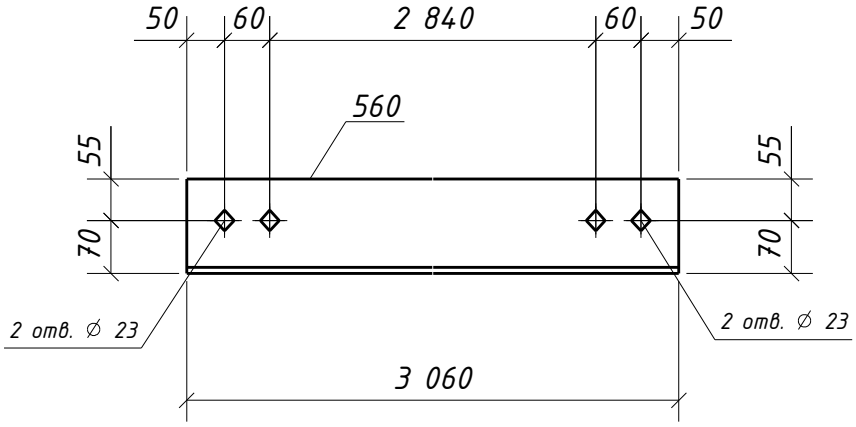
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-3	560	1	L125x8	3060	47.3	47.3		С245-4	Отв.
							47.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-3	4	47.3	189.2
		Итого:	189.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	189.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	189.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	532	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Связь 1СГ1-3

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

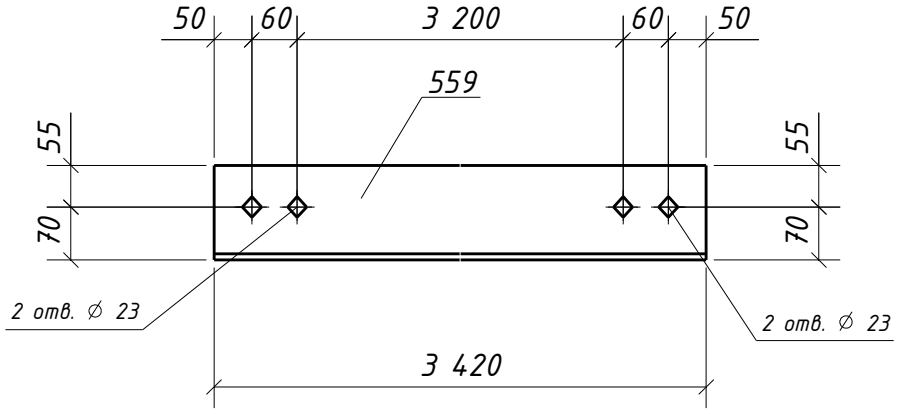
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-4	559	1	L125x8	3420	52.9	52.9		С245-4	Отв.
							52.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-4	4	52.9	211.6
		Итого:	211.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	211.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	211.6



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. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	533	1

Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24

Связь 1СГ1-4

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

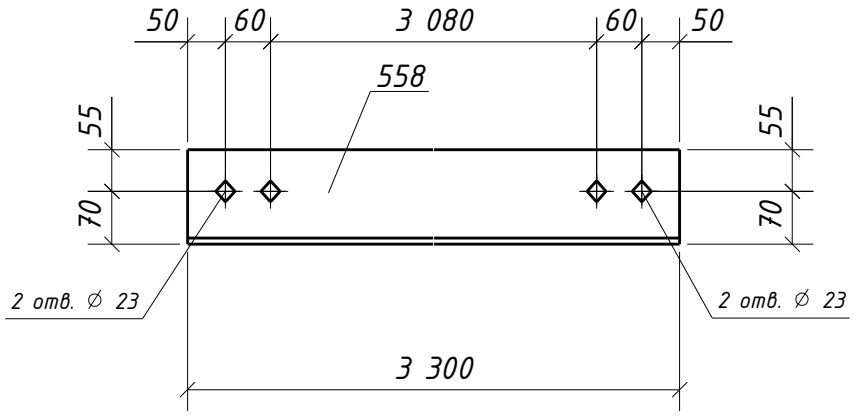
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-5	558	1	L125x8	3300	51.0	51.0		С245-4	Отв.
							51.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-5	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



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	534	1

Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24

Связь 1СГ1-5

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

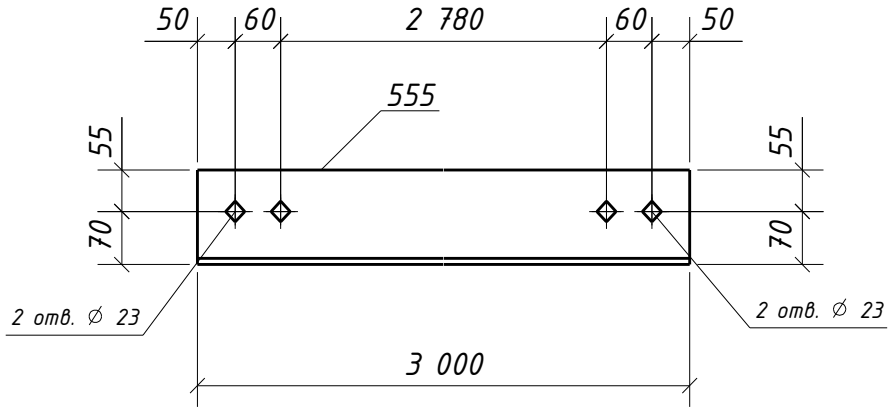
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-6	555	1	L125x8	3000	46.4	46.4		С245-4	Отв.
							46.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-6	1	46.4	46.4
		Итого:	46.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	46.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	46.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	535	1

Связь 1СГ1-6

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

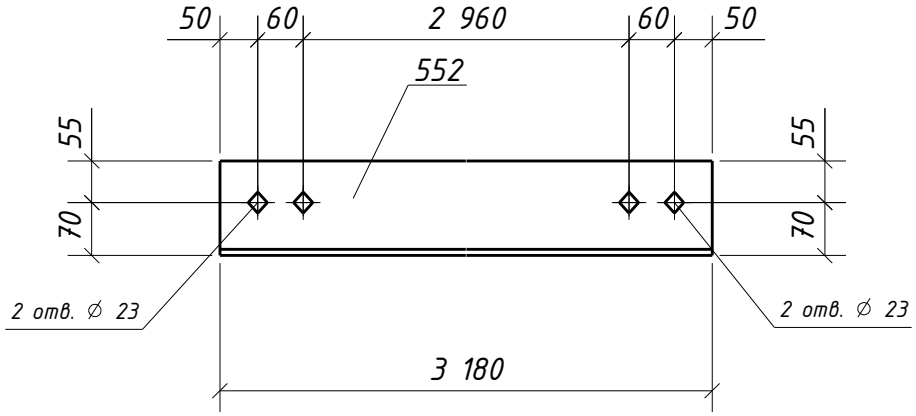
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-7	552	1	L125x8	3180	49.2	49.2		С245-4	Отв.
							49.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-7	1	49.2	49.2
		Итого:	49.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	49.2
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	49.2



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	536	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Связь 1СГ1-7

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

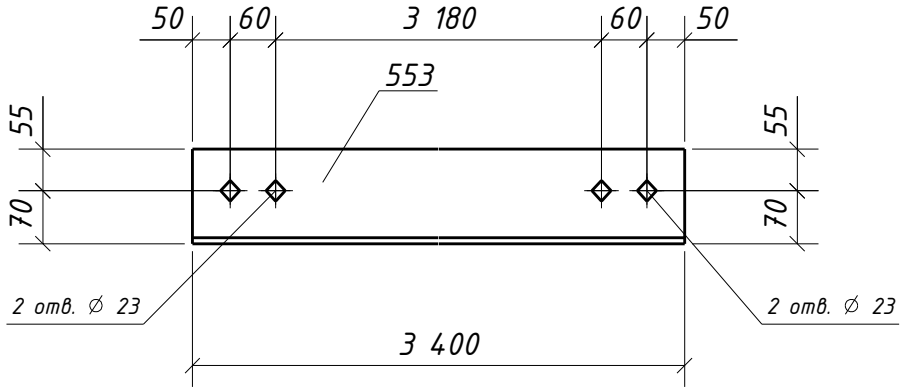
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-8	553	1	L125x8	3400	52.6	52.6		С245-4	Отв.
							52.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-8	1	52.6	52.6
		Итого:	52.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	52.6
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	52.6



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. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	537	1

Связь 1СГ1-8

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

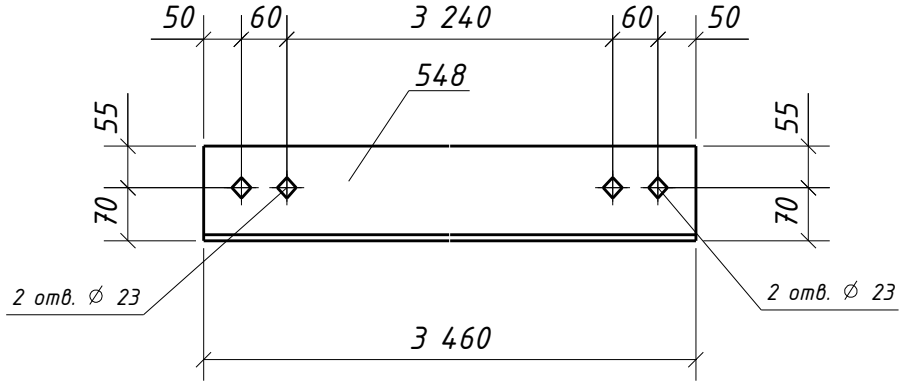
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-9	548	1	L125x8	3460	53.5	53.5		С245-4	Отв.
							53.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-9	1	53.5	53.5
		Итого:	53.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	53.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	53.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	538	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Связь 1СГ1-9

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

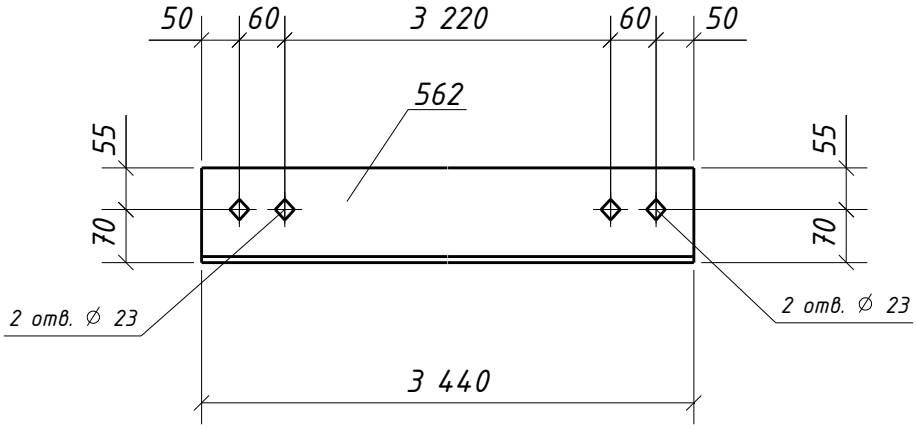
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-10	562	1	L125x8	3440	53.2	53.2		С245-4	Отв.
							53.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-10	2	53.2	106.4
		Итого:	106.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	106.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	106.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	539	1

Связь 1СГ1-10

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

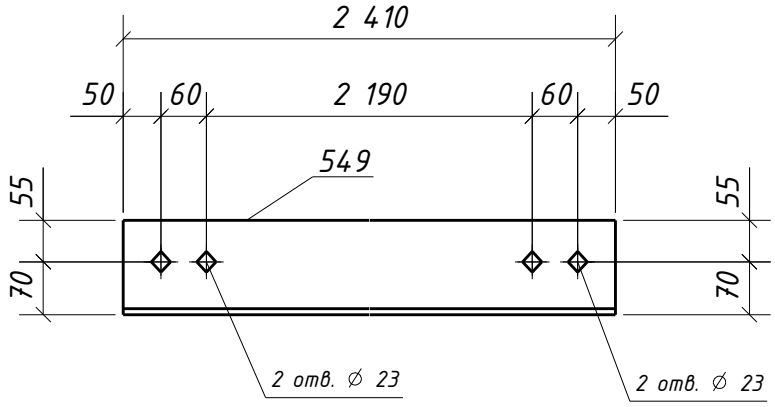
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-11	549	1	L125x8	2410	37.3	37.3		С245-4	Отв.
							37.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-11	1	37.3	37.3
		Итого:	37.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	37.3
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	37.3



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	540	1

Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24

Связь 1СГ1-11

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

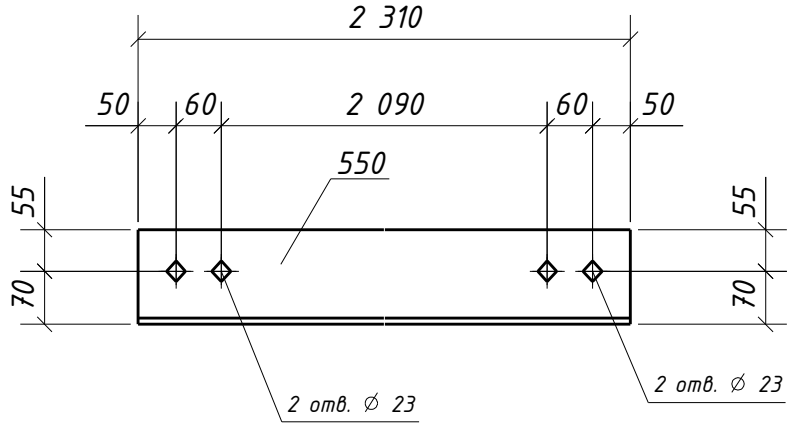
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-12	550	1	L125x8	2310	35.7	35.7		С245-4	Отв.
							35.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-12	2	35.7	71.4
		Итого:	71.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	71.4
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	71.4



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	541	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Связь 1СГ1-12

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

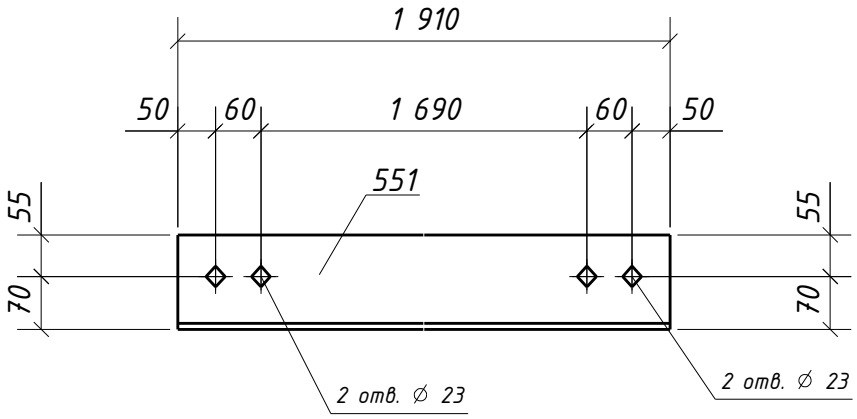
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-13	551	1	L125x8	1910	29.5	29.5		С245-4	Отв.
							29.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-13	1	29.5	29.5
		Итого:	29.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	29.5
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	29.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	542	1

Связь 1СГ1-13

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

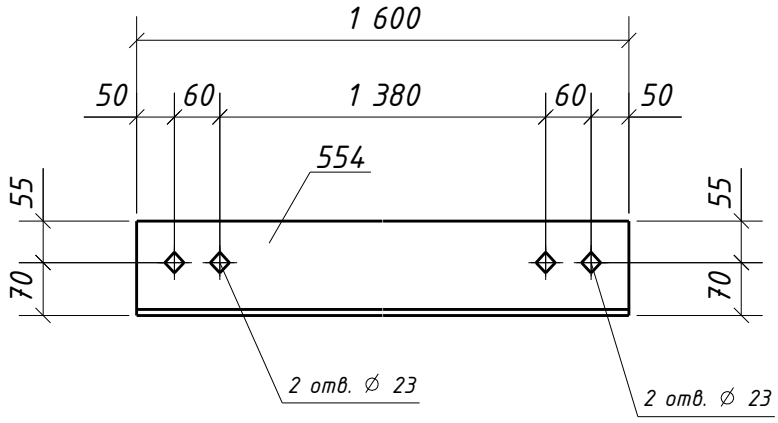
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-14	554	1	L125x8	1600	24.7	24.7		С245-4	Отв.
							24.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-14	1	24.7	24.7
		Итого:	24.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	24.7
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	24.7



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	543	1

Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24

Связь 1СГ1-14

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4

Спецификация металла на один сборочный элемент

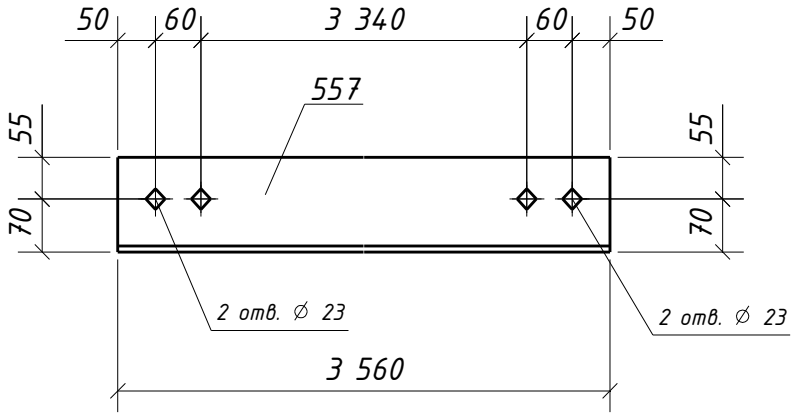
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-15	557	1	L125x8	3560	55.0	55.0		С245-4	Отв.
							55.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-15	12	55.0	660.0
		Итого:	660.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	660.0
		Масса напл. металла:	0.0
		Итого:	660.0



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

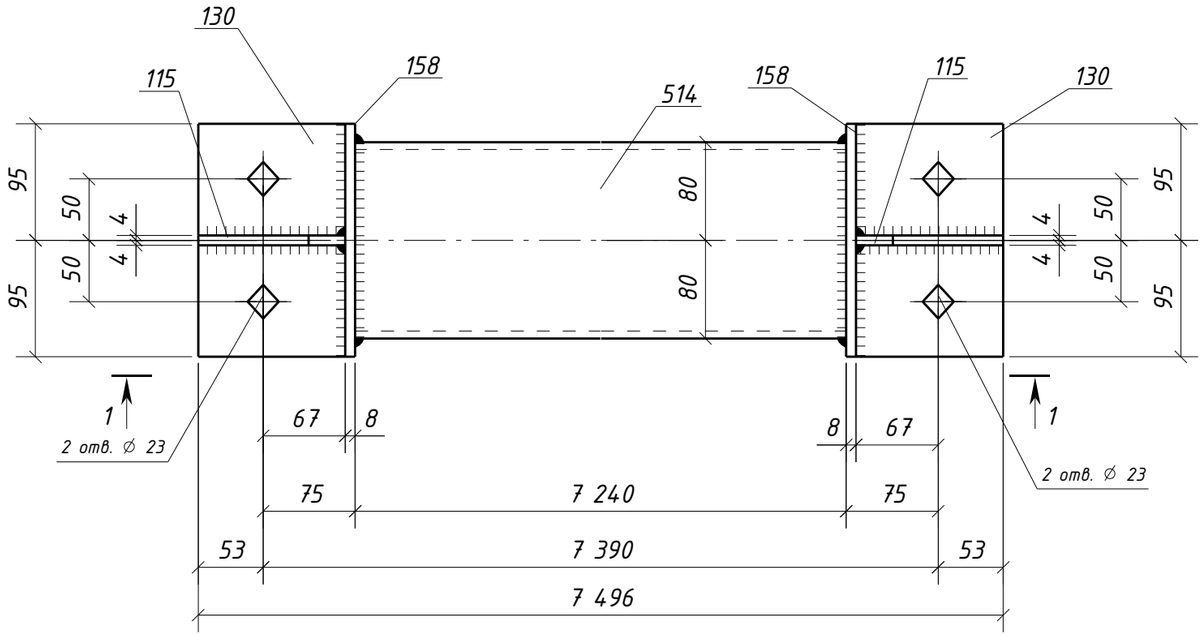
Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	544	1

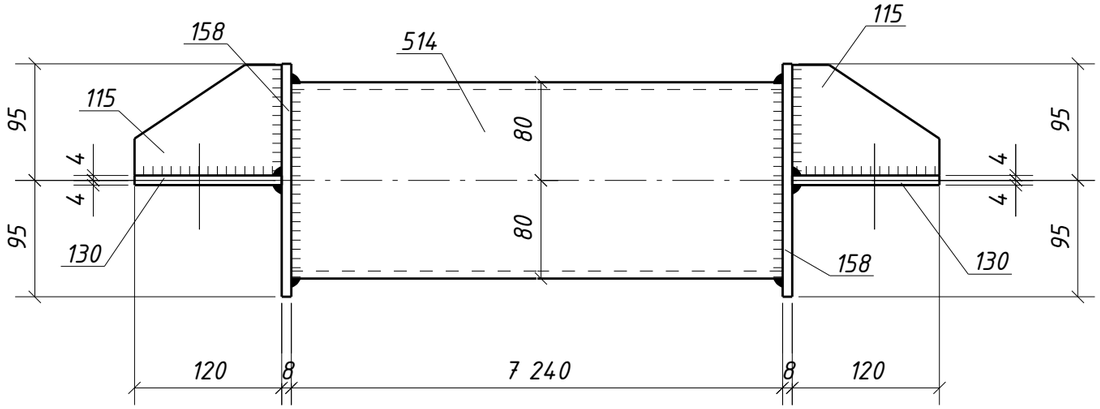
Связь 1СГ1-15

ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"

Формат А4



1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1СГ2-1	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	
	514	1	ГН []160х6.0	7240	204.8	204.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						215.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1СГ2-1	2	215.7	431.4
		Итого:	431.4

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	409.6
		Масса напл. металла:	4.2
		Итого:	431.4

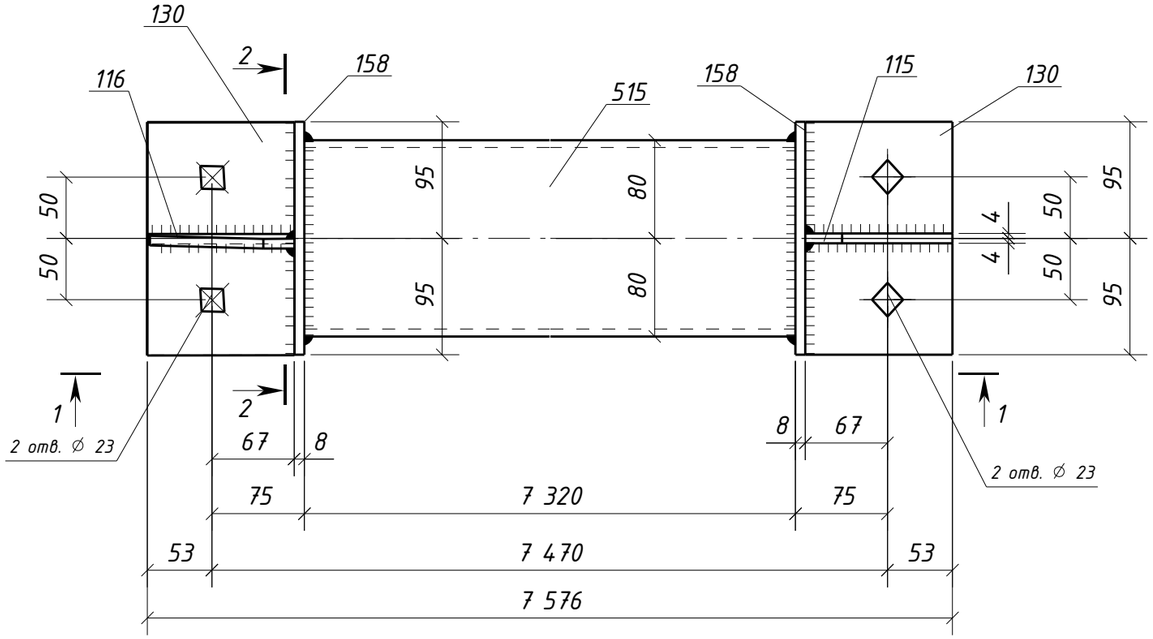
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⌖ – отверстие под постоянный болт

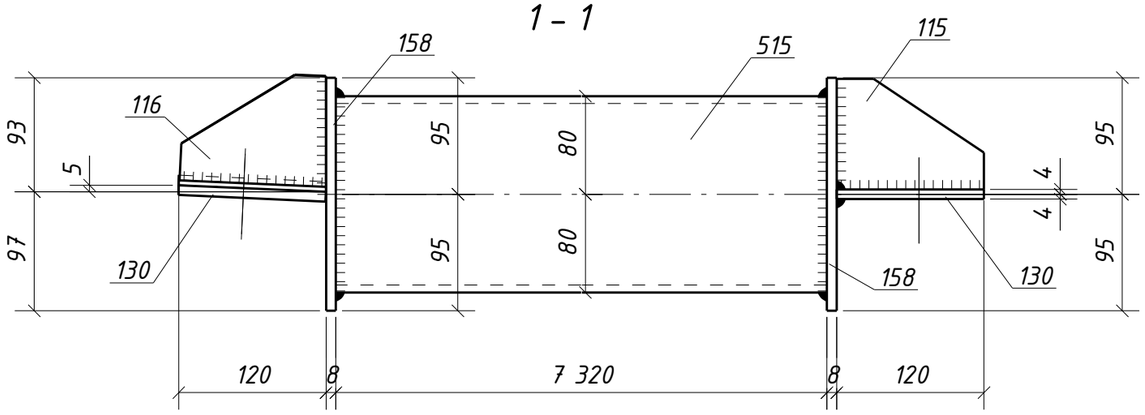
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 545	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СГ2-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

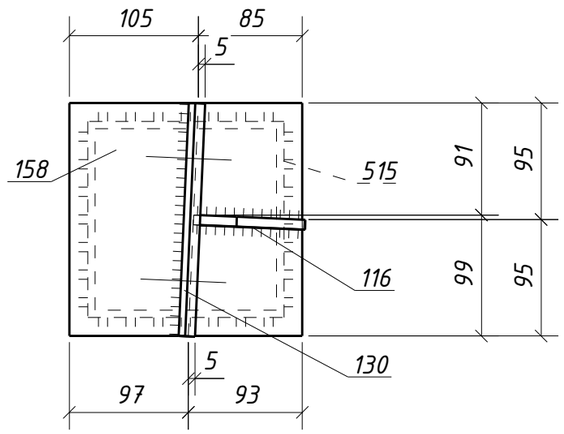
Формат А3



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		
1СГ2-2	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	
	515	1	ГН []160х6.0	7320	207.0	207.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						218.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ2-2	1	218.0	218.0
		Итого:	218.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	207.0
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	218.0

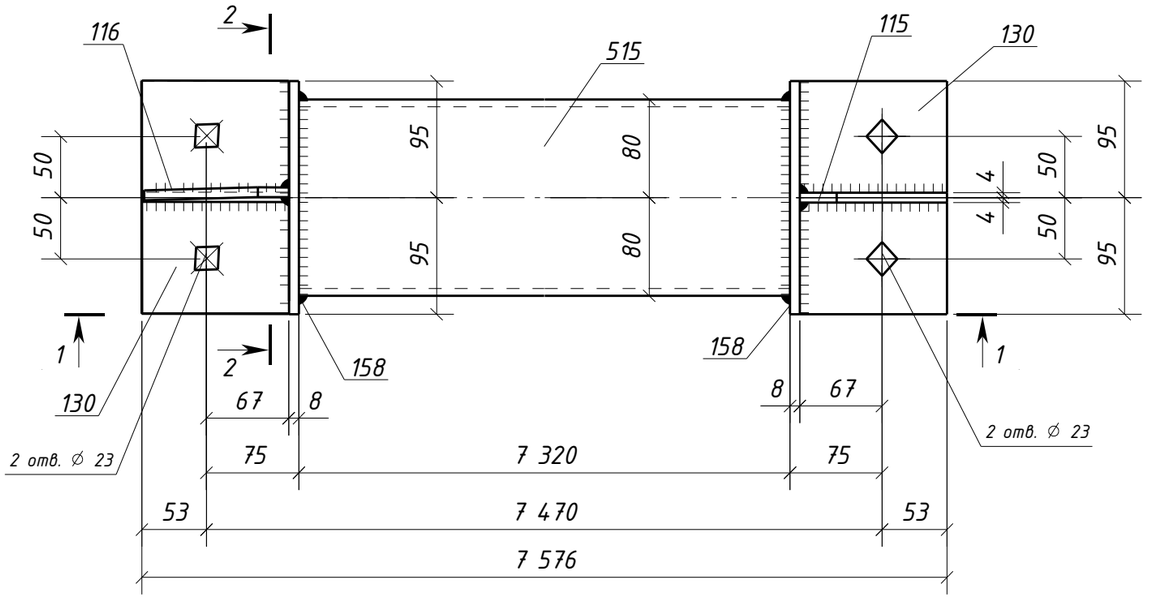
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

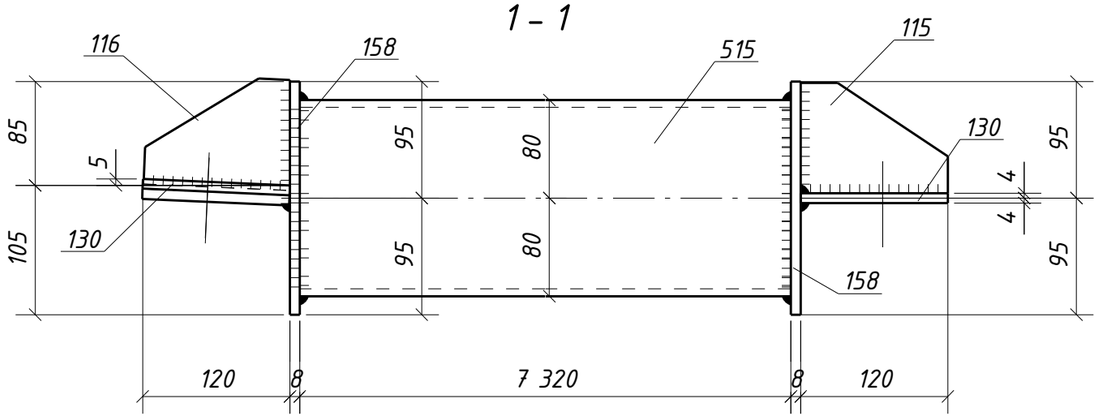
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	546	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СГ2-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

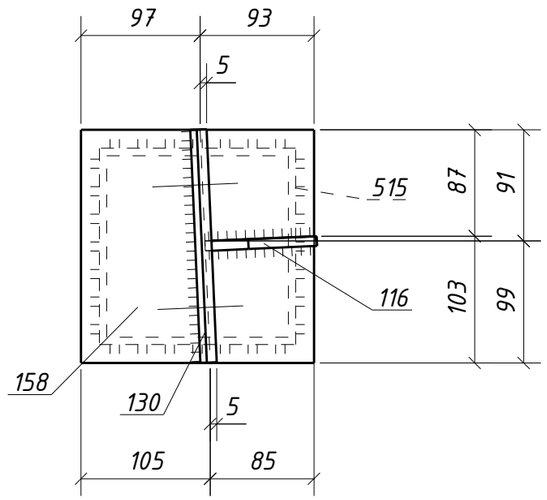
Формат А3



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		
	115	1	-8x90	120	0.7	0.7		C245-4	
	116	1	-8x90	120	0.7	0.7		C245-4	
	130	2	-8x120	190	1.4	2.8		C245-4	Отв.
	158	2	-8x190	190	2.3	4.6		C245-4	
1СГ2-3	515	1	ГН []160x6.0	7320	207.0	207.0		C245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						218.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ2-3	1	218.0	218.0
		Итого:	218.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.8
C245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	207.0
		Масса напл. металла:	2.2
		Итого:	218.0

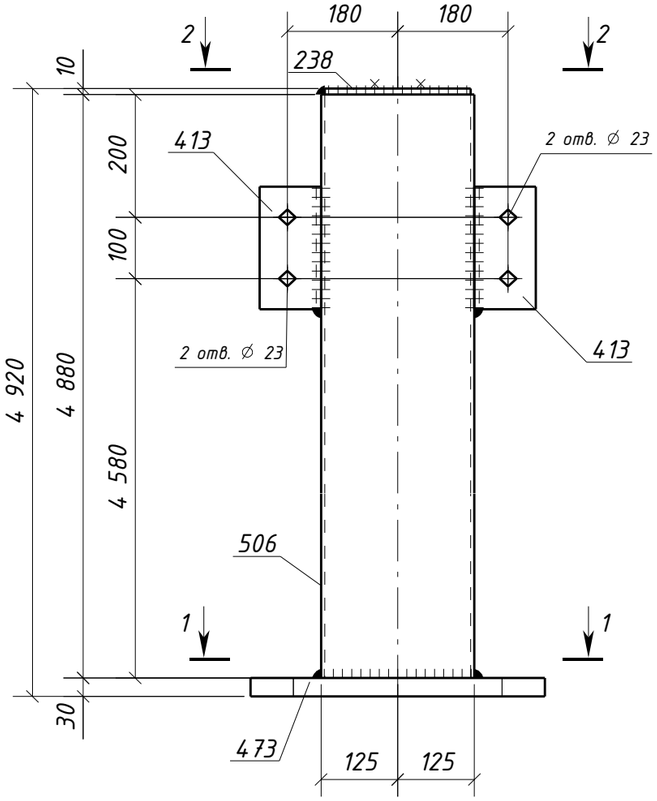
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

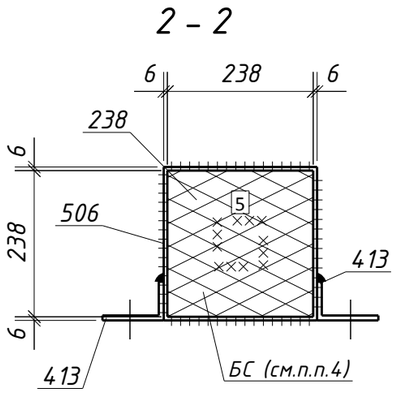
Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	547	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СГ2-3	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СТ1-1	238	1	-10х238	238	4.4	4.4		С245-4	
	413	2	L100х63х8	200	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	473	1	-30х480	480	54.3	54.3		С255-4	Отв.
	506	1	ГН []250х6.0	4880	220.8	220.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.8						286.3		

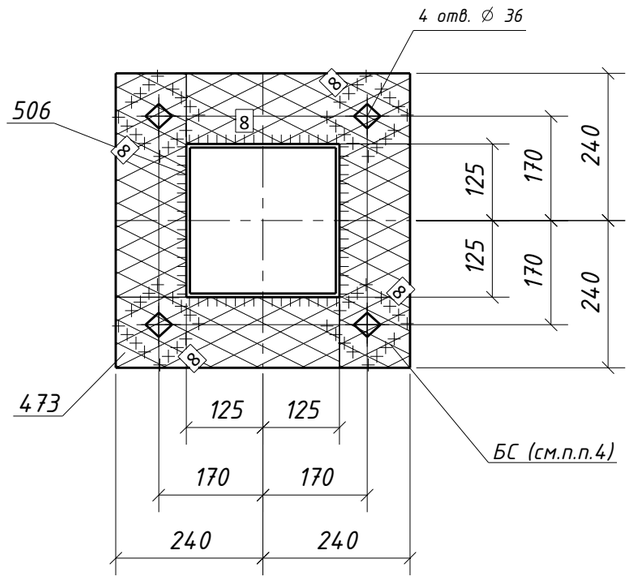
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СТ1-1	1	286.3	286.3
Итого:			286.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.250х6.0	ГОСТ 30245-2003	220.8
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	54.3
Масса напл. металла:			2.8
Итого:			286.3

1 - 1



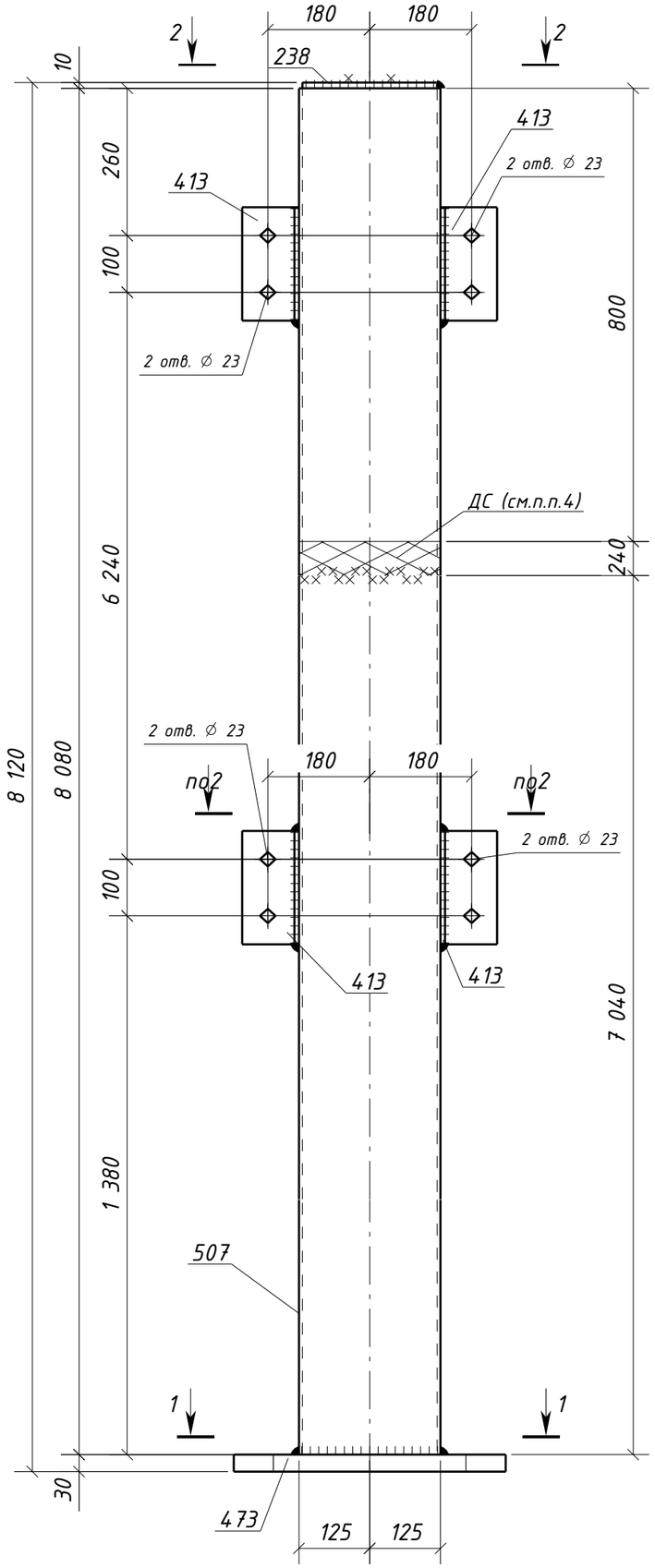
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС - с ближней стороны детали;
   -ДС - с дальней стороны детали;
   -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ - отверстие под постоянный болт

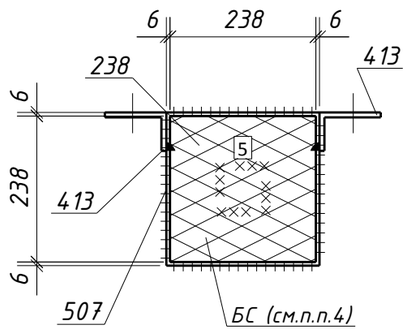
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	548	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Стойка 1СТ1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

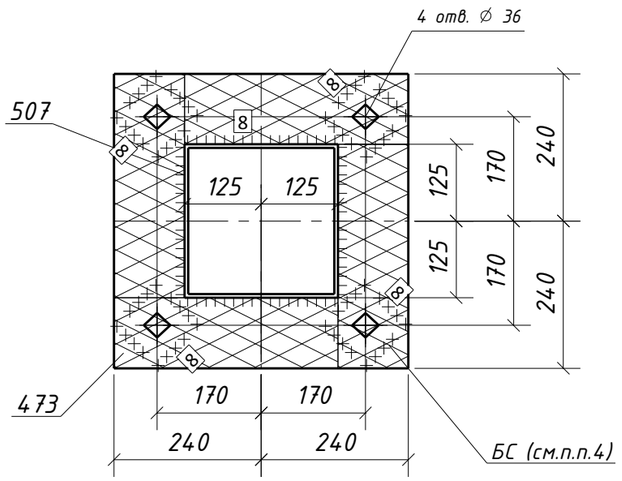
Формат А3



2 – 2



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		
1СТ1-2	238	1	-10х238	238	4.4	4.4		С245-4	
	413	4	L100х63х8	200	2.0	8.0		С245-4	Отв.
	473	1	-30х480	480	54.3	54.3		С255-4	Отв.
	507	1	ГН []250х6.0	8080	365.5	365.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 4.3						436.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СТ1-2	1	436.5	436.5
Итого:			436.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.250х6.0	ГОСТ 30245-2003	365.5
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	54.3
Масса напл. металла:			4.3
Итого:			436.5

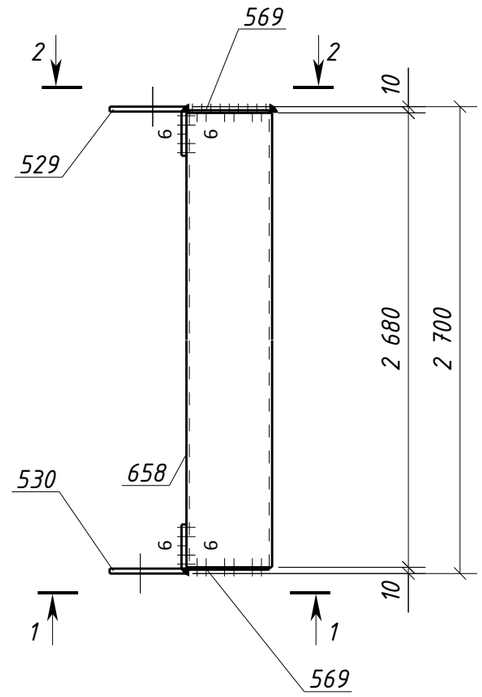
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◈ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	549	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Стойка 1СТ1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СФ1-1	529	1	L125х80х8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	530	1	L125х80х8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	569	2	-4х130	130	0.5	1.0		С235	
	658	1	ГН []140х5.0	2680	55.5	55.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						61.1		

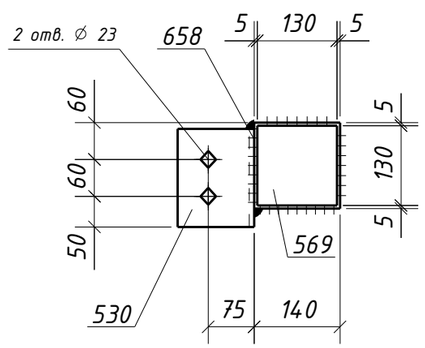
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СФ1-1	1	61.1	61.1
Итого:			61.1

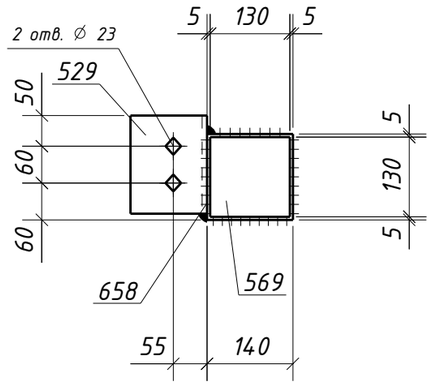
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	55.5
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			61.1

1 - 1



2 - 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	550	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Стойка фахверка 1СФ1-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24				

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А3