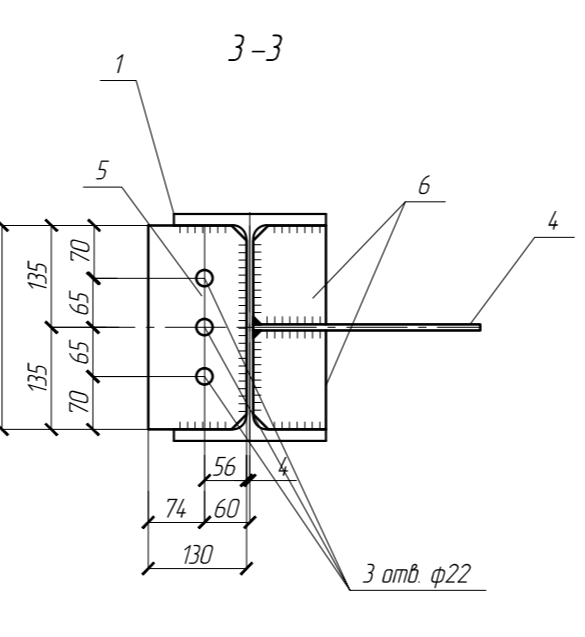
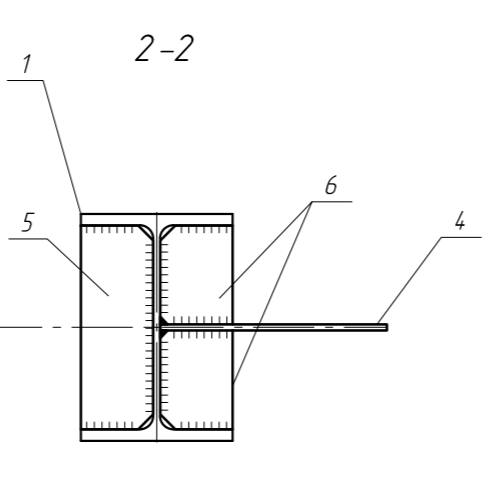
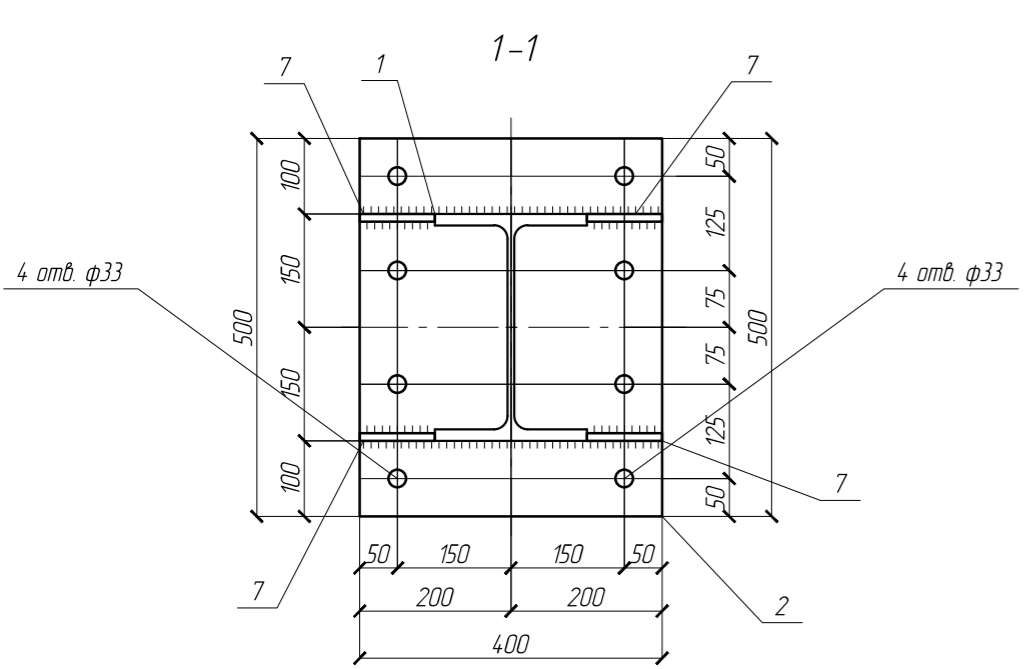
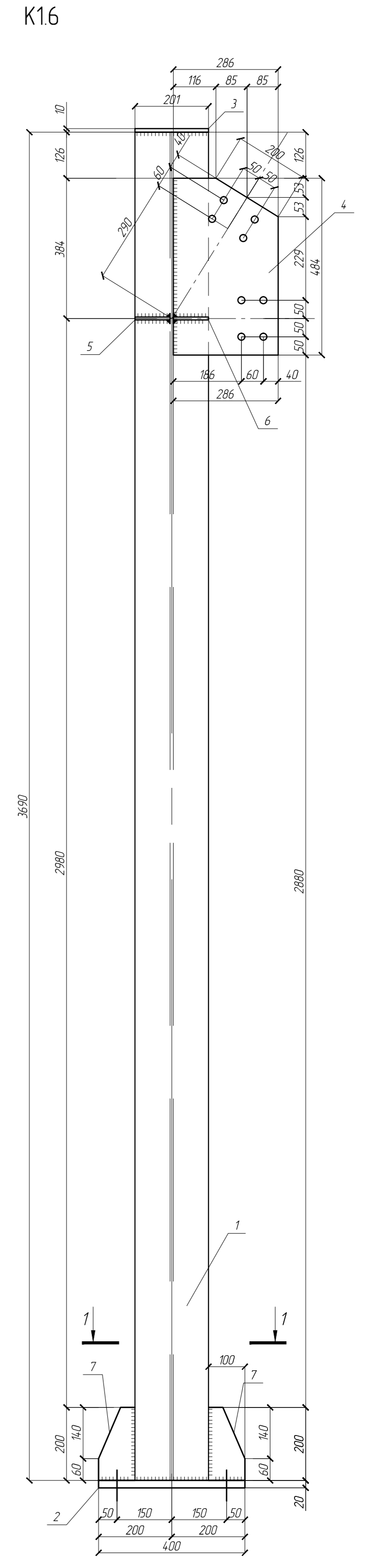
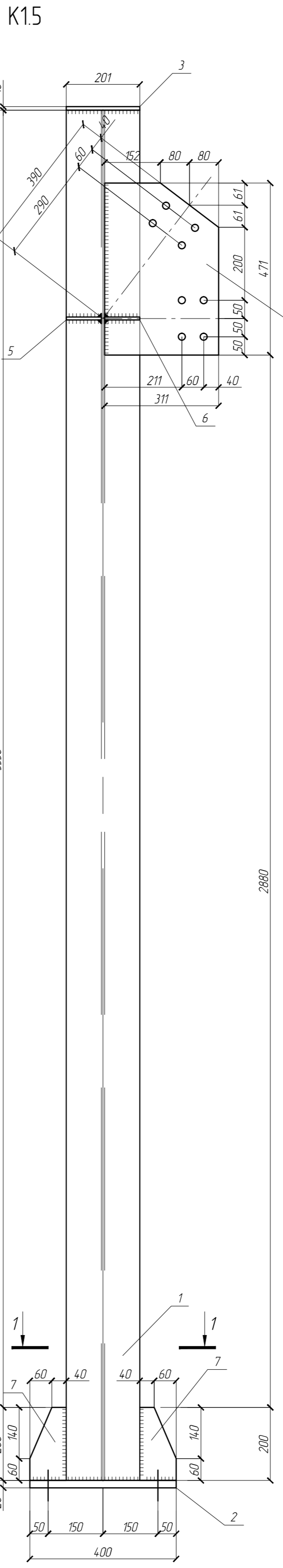


Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
К 12	1	1		Двутавр 30 Ш 2	3870	236.1	236.1	293.3	С345-3	
	2	1	-	400 x 20	500	314	314			
	3	1	-	201 x 10	300	4.7	4.7			
	4	1	-	365 x 8	380	8.7	8.7			
	5	1	-	96 x 8	270	16	16			
	6	2	-	96 x 8	130	0.8	1.6			
	7	4	-	100 x 10	200	16	6.3			
						1% НА ШВЫ				
						2.9				
К 13	1	1		Двутавр 30 Ш 2	4060	247.7	247.7	322.3	С345-3	
	2	1	-	400 x 20	500	314	314			
	3	1	-	201 x 10	300	4.7	4.7			
	4	1	-	365 x 8	380	8.7	8.7			
	4.1	1	-	388 x 8	588	14.3	14.3			
	5	1	-	96 x 8	270	16	16			
	6	2	-	96 x 8	130	0.8	1.6			
	7	4	-	100 x 10	200	16	6.3			
						1% НА ШВЫ				
						2.8				
К 14	1	1		Двутавр 30 Ш 2	3742	228.3	228.3	283.5	С345-3	
	2	1	-	400 x 20	500	314	314			
	3	1	-	201 x 10	300	4.7	4.7			
	4	1	-	308 x 8	355	6.9	6.9			
	5	1	-	96 x 8	270	16	16			
	6	2	-	96 x 8	130	0.8	1.6			
	7	4	-	100 x 10	200	16	6.3			
						1% НА ШВЫ				
						2.8				
К 15	1	1		Двутавр 30 Ш 2	3750	228.8	228.8	286.4	С345-3	
	2	1	-	400 x 20	500	314	314			
	3	1	-	201 x 10	300	4.7	4.7			
	4	1	-	311 x 8	471	9.2	9.2			
	5	1	-	96 x 8	270	16	16			
	6	2	-	96 x 8	130	0.8	1.6			
	7	4	-	100 x 10	200	16	6.3			
						1% НА ШВЫ				
						2.8				
К 16	1	1		Двутавр 30 Ш 2	3690	225.1	225.1	282.2	С345-3	
	2	1	-	400 x 20	500	314	314			
	3	1	-	201 x 10	300	4.7	4.7			
	4	1	-	286 x 8	486	8.7	8.7			
	5	1	-	96 x 8	270	16	16			
	6	2	-	96 x 8	130	0.8	1.6			
	7	4	-	100 x 10	200	16	6.3			
						1% НА ШВЫ				
						2.8				

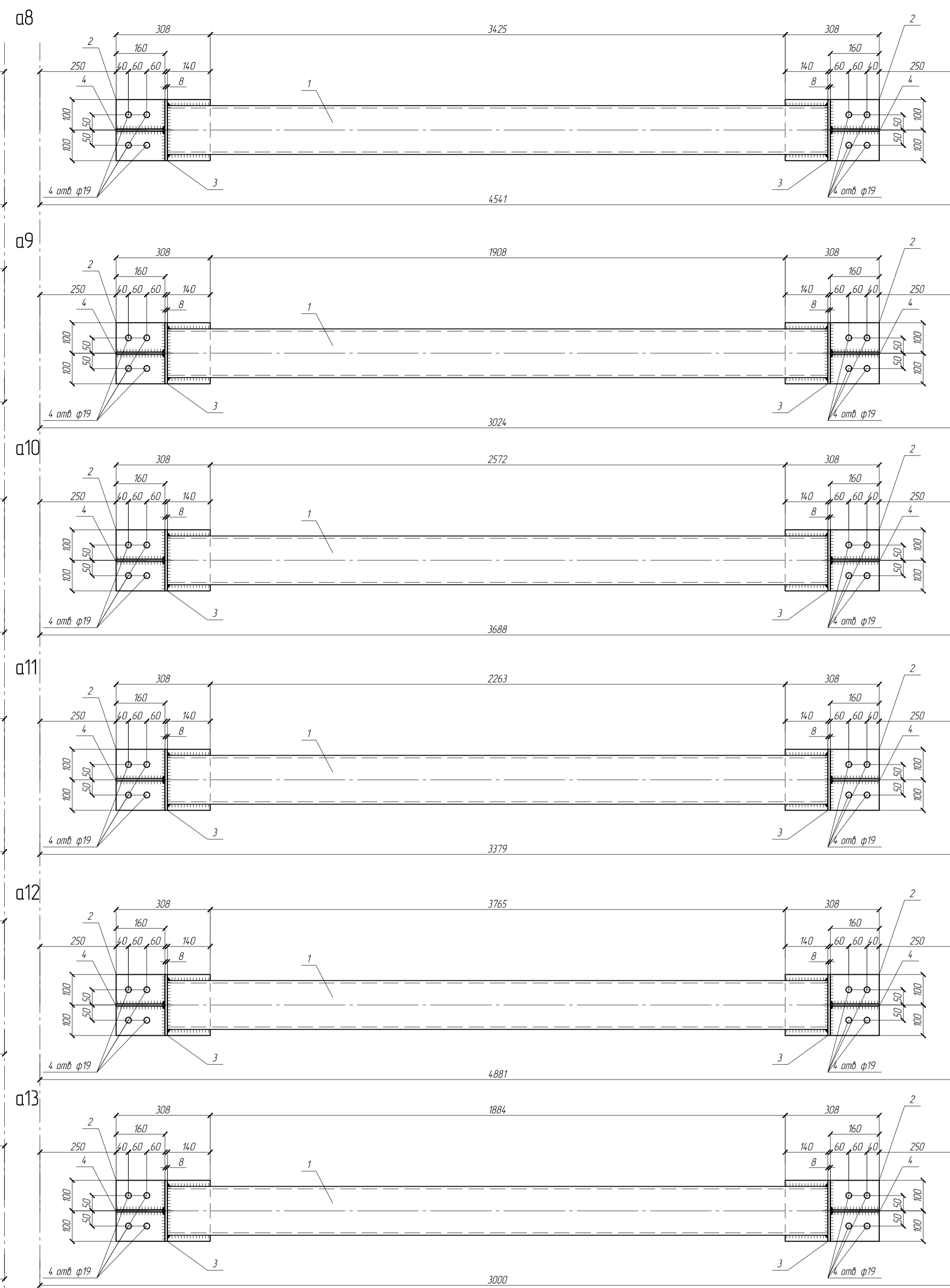
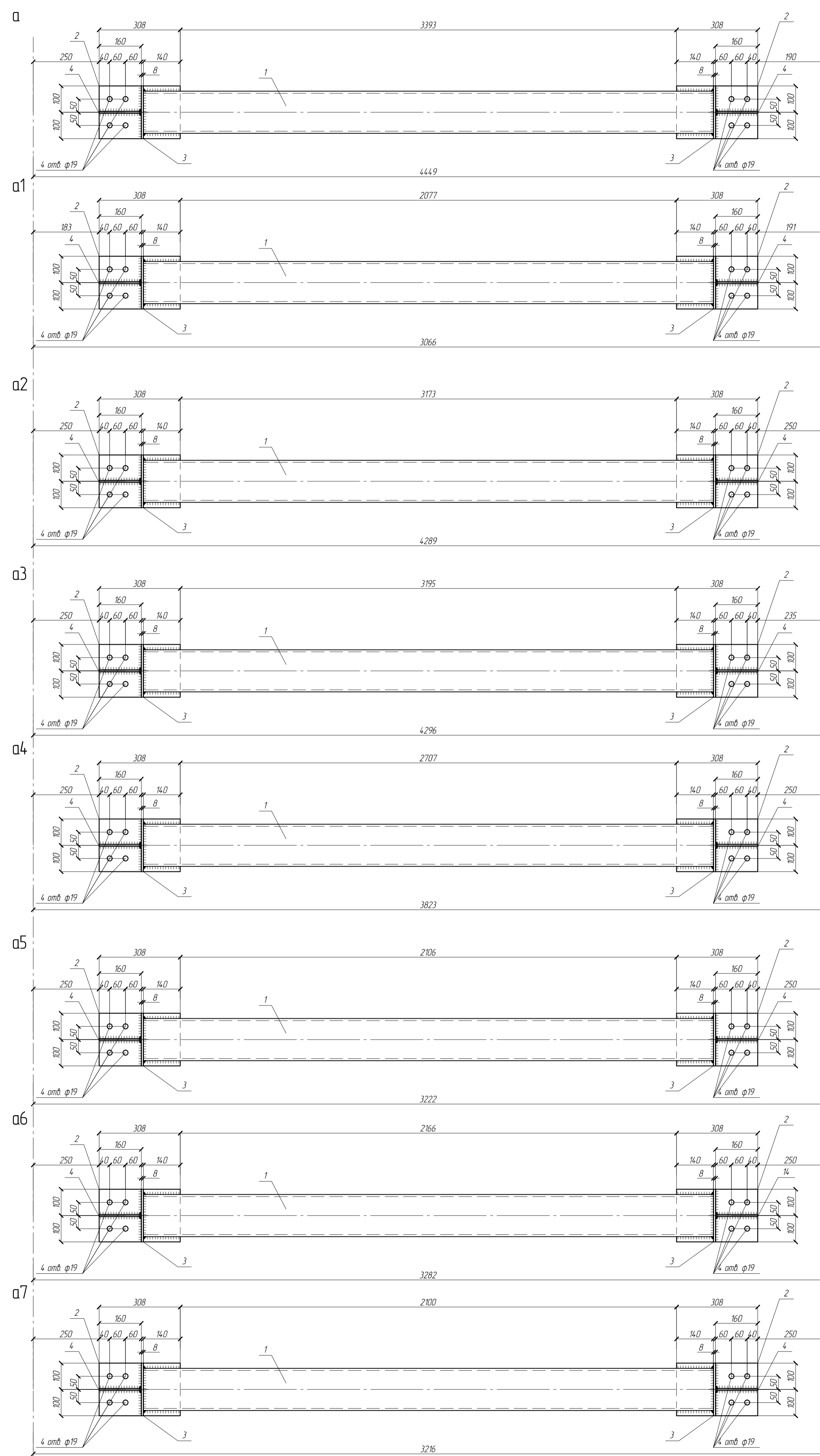


Ведомость отправных марок

Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
К 12	1	293.3	293.3
К 13	1	322.3	322.3
К 14	1	283.5	283.5
К 15	1	286.4	286.4
К 16	1	282.2	282.2
Итого			1467.7

1. Катеты сварных угловых швов к Г-б мм, кроме указанных.
2. Все отверстия  $\varnothing 19$  под болты М 16, все фаски 20 x 20, кроме указанных.
3. Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку СВ 08-Г 2 С.
4. Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

ПС -70_2-10-С11191, С 11194, С 11197-КМД 3 СМ					
Таманский терминал наборочных грузов. Этап 1					
Изм	Испр	Испол	Испр	Испол	Испр
Разработал	Проверил	Гл. спец	И. контр	Нач. отд	
Контрактная организация проектного комплекса ООО "Рубин" Контрактная организация проектного комплекса ООО "Импульс" Контрактная организация проектного комплекса ООО "Импульс"				Статус	Лист
Марка К 12, К 16				Р	-
				ООО "СпайрПрогрессТехнологии"	



Спецификация										
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
a	1	1		Труба П 160x6	3681	1079	1079	124.7	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	39	77			
	3	4		- 76 x 8	200	10	38			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			12			
a1	1	1		Труба П 160x6	2357	691	691	85.5	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.8			
a2	1	1		Труба П 160x6	3453	101.2	101.2	117.9	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			1.2			
a3	1	1		Труба П 160x6	3475	101.8	101.8	118.6	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			1.2			
a4	1	1		Труба П 160x6	2987	87.5	87.5	104.1	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			1.0			
a5	1	1		Труба П 160x6	2386	69.9	69.9	86.3	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.9			
a6	1	1		Труба П 160x6	2446	71.7	71.7	88.1	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.9			
a7	1	1		Труба П 160x6	2380	69.7	69.7	86.2	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.9			
a8	1	1		Труба П 160x6	3705	108.6	108.6	125.4	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			1.2			
a9	1	1		Труба П 160x6	2188	64.1	64.1	80.5	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.8			
a10	1	1		Труба П 160x6	2852	83.6	83.6	100.1	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			1.0			
a11	1	1		Труба П 160x6	2543	74.5	74.5	91.0	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.9			
a12	1	1		Труба П 160x6	4045	118.5	118.5	135.4	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			1.3			
a13	1	1		Труба П 160x6	2164	63.4	63.4	79.8	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.8			

Ведомость отправных марок			
Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
a	1	124.7	124.7
a1	2	85.5	171.0
a2	1	117.9	117.9
a3	1	118.6	118.6
a4	2	104.1	208.2
a5	1	86.3	86.3
a6	1	88.1	88.1
a7	1	86.2	86.2
a8	1	125.4	125.4
a9	1	80.5	80.5
a10	1	100.1	100.1
a11	1	91.0	91.0
a12	1	135.4	135.4
a13	1	79.8	79.8
Итого			1613.1

1. Катеты сварных угловых швов к f=6 мм, кроме указанных.
2. Все отверстия  $\phi 19$  под болты М16, все фаски 20x20, кроме указанных.
3. Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Св 08-Г 2 С.
4. Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

ПС-70\_2-10-С1119.1, С1119.4, С1119.7-КМД 3 СМ  
 Таманский терминал наблочных грузов. Этап 1

Разработал: Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса сев. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мн. удлинений

Проверил: С.М.С. Л.С.Т. Л.С.Т.

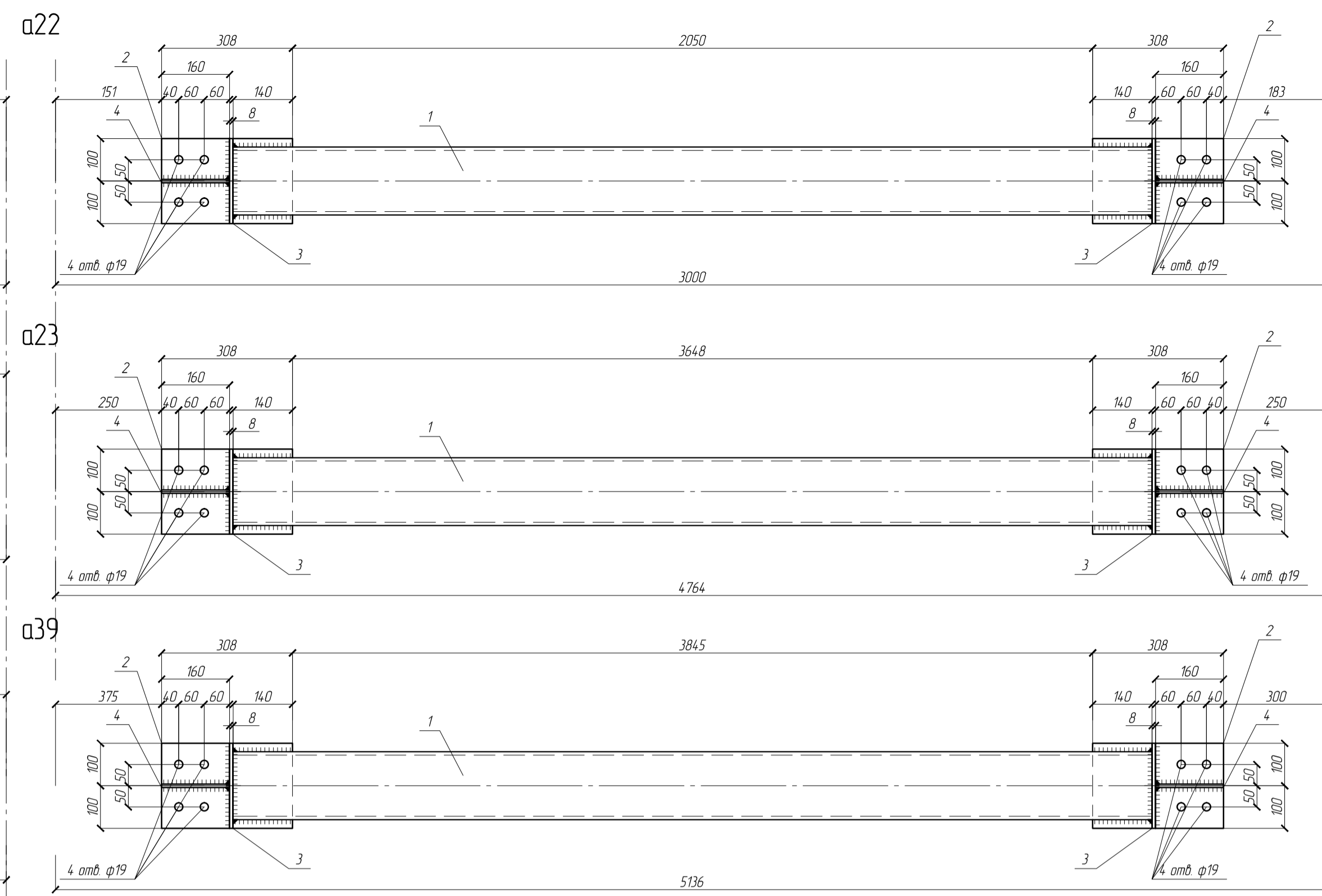
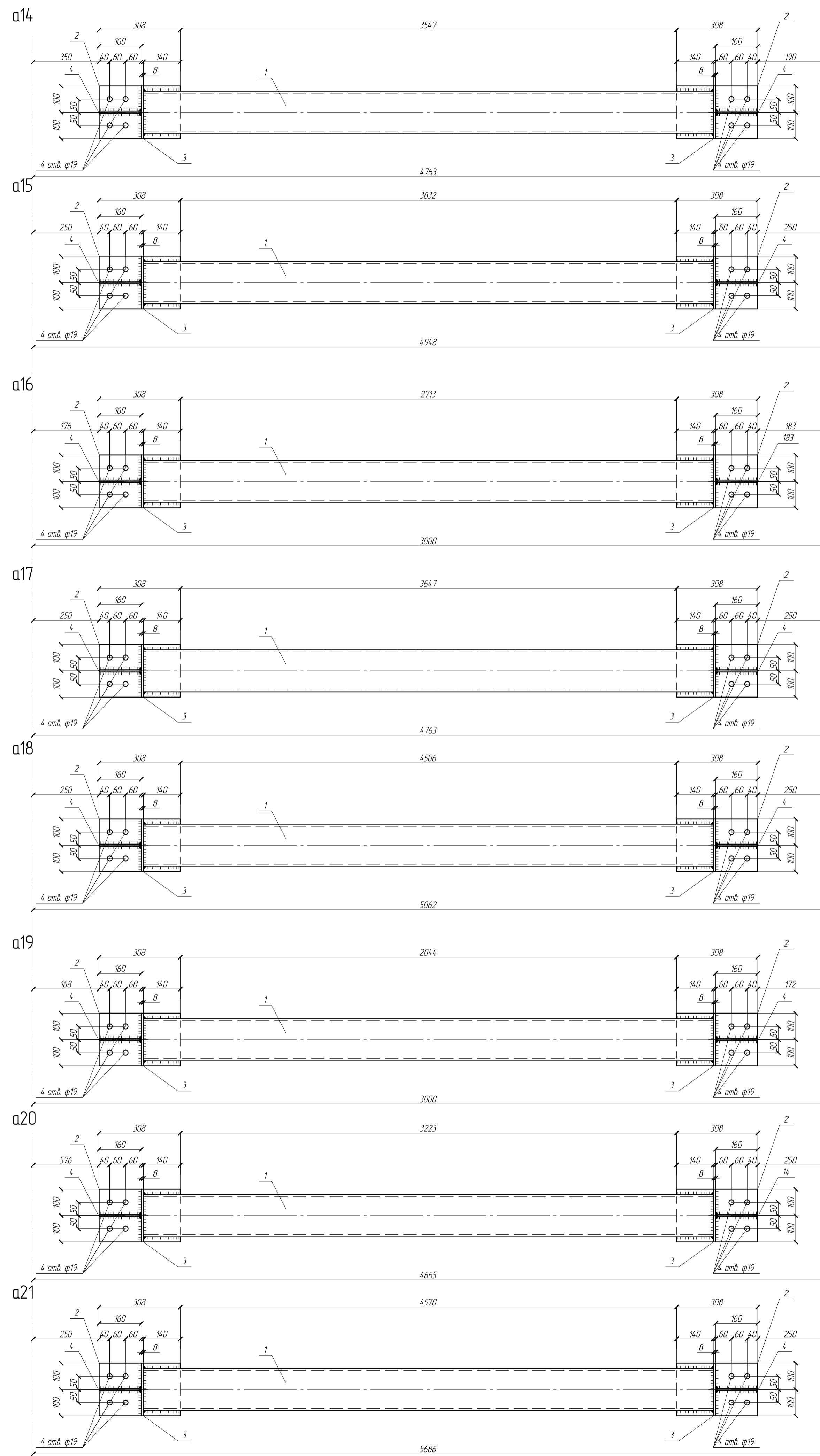
Гл. спец. Р -

Н. контр.

Нач. отд.

Марка а1. Б 13

ООО "С.п.И.Прогресс Технологии"



Спецификация										
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
a14	1	1		Труба П 160x6	3827	112.1	112.1	129.0	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			13			
a15	1	1		Труба П 160x6	4112	120.5	120.5	137.4	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			14			
a16	1	1		Труба П 160x6	2993	87.7	87.7	104.3	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			10			
a17	1	1		Труба П 160x6	3927	115.1	115.1	131.9	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			13			
a18	1	1		Труба П 160x6	4226	123.8	123.8	140.8	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			14			
a19	1	1		Труба П 160x6	2324	68.1	68.1	84.5	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.8			
a20	1	1		Труба П 160x6	3503	102.6	102.6	119.4	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			12			
a21	1	1		Труба П 160x6	4850	142.1	142.1	159.3	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			16			
a22	1	1		Труба П 160x6	2330	68.3	68.3	84.7	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.8			
a23	1	1		Труба П 160x6	3928	115.1	115.1	132.0	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			13			
a39	1	1		Труба П 160x6	4125	120.9	120.9	137.8	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			14			

Ведомость отправных марок

Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
a14	1	129.0	129.0
a15	1	137.4	137.4
a16	1	104.3	104.3
a17	1	131.9	131.9
a18	1	140.8	140.8
a19	1	84.5	84.5
a20	1	119.4	119.4
a21	1	159.3	159.3
a22	1	84.7	84.7
a23	1	132.0	132.0
a39	1	137.8	137.8
Итого			1361.0

Создана  
 Проверено  
 Аван. проект  
 Подпись и дата  
 Имя, Фамилия

1. Катеты сварных угловых швов к f=6 мм, кроме указанных.
2. Все отверстия  $\phi$  19 под болты М 16, все фаски 20 x 20, кроме указанных.
3. Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Св 08-Г 2 С.
4. Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

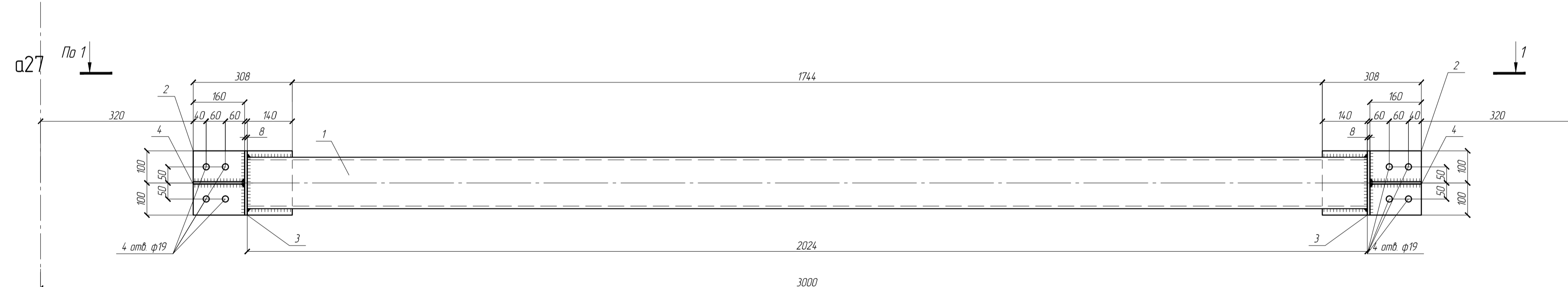
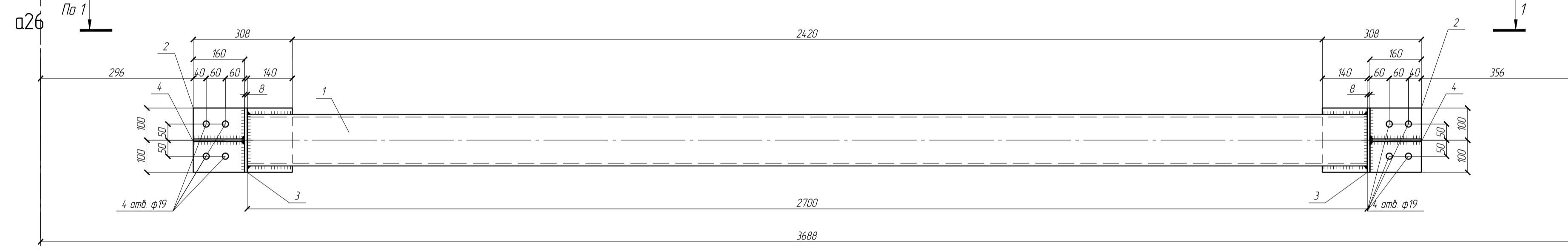
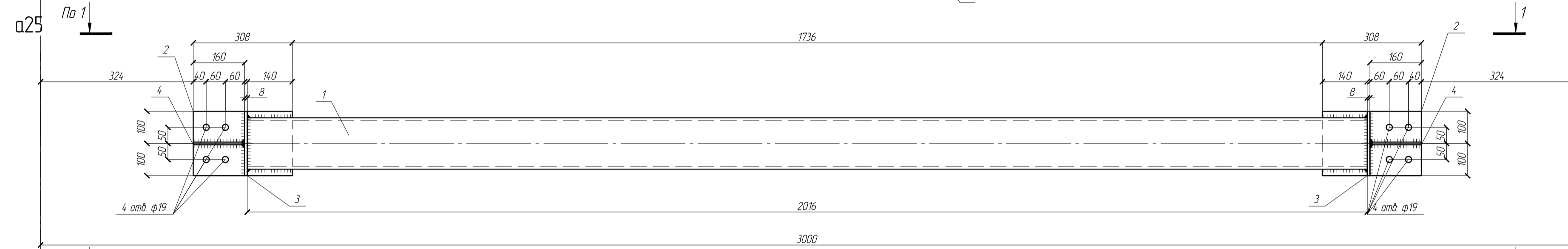
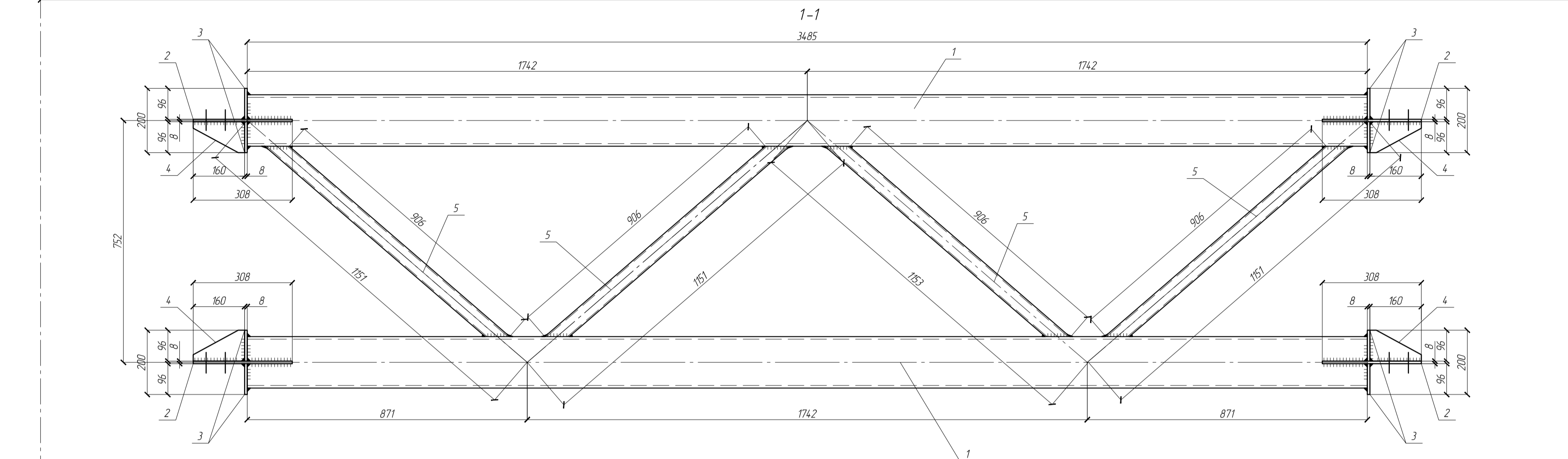
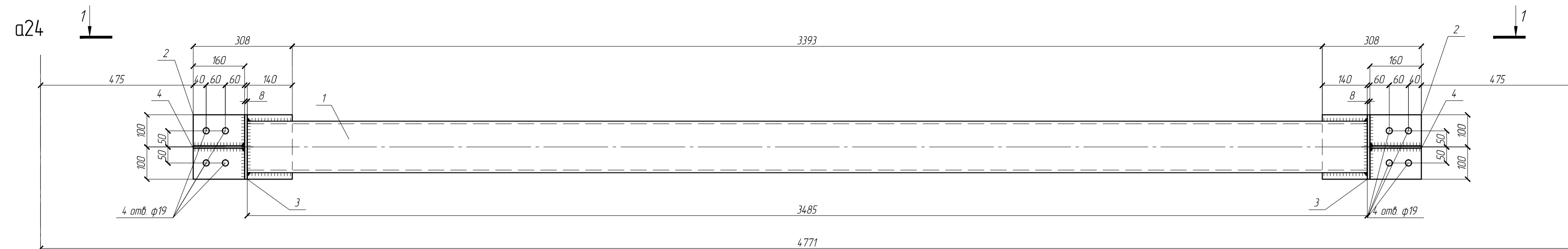
ПС-70\_2-10-С11191, С 11194, С 11197-КМД 3 СМ  
 Таманский терминал наблочных грузов. Этап 1

Изм.	Кол. экз.	Лист	Итого	Дата
Разработал				
Проверил				
Гл. спец.				
Н. контр.				
Нач. отд.				

Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса уголя / руды. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса серы. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мин. удобрений.

Марка a14 a23

ООО "С.п.роЙПрогресс Технологии"



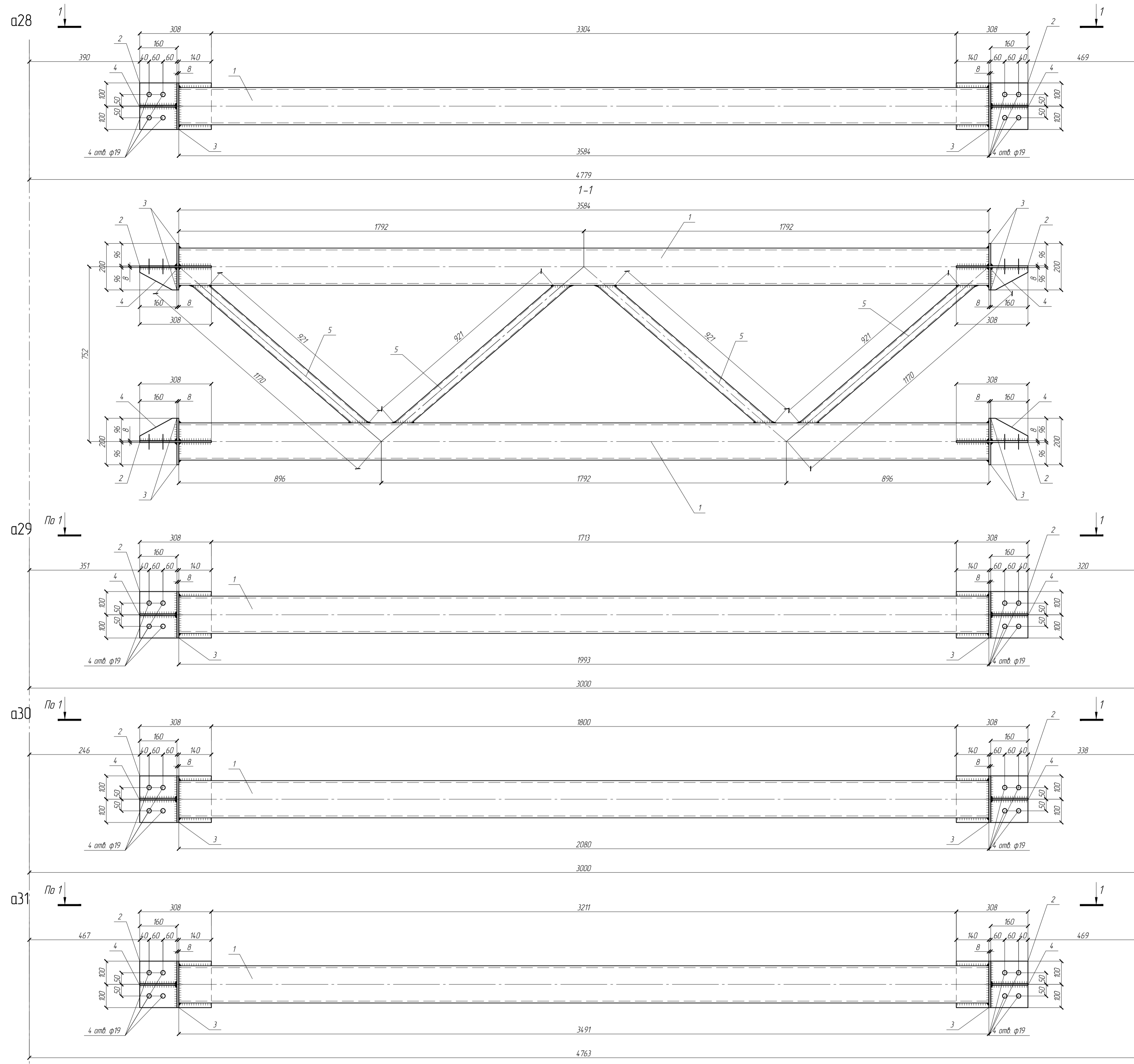
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
a24	1	2		Труба П 160x6	3485	102.1	204.2	257.7	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	906	5.0	19.9			
				1% НА ШВЫ			2.4			
a25	1	2		Труба П 160x6	1714	50.2	100.4	142.8	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	2		Труба П 50x4	898	4.9	9.9			
				1% НА ШВЫ			1.3			
a26	1	2		Труба П 160x6	2700	79.1	158.2	208.8	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	796	4.4	17.5			
				1% НА ШВЫ			1.9			
a27	1	2		Труба П 160x6	2024	59.3	118.6	161.1	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	2		Труба П 50x4	898	4.9	9.9			
				1% НА ШВЫ			1.5			

Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
a24	1	257.7	257.7
a25	1	142.8	142.8
a26	1	208.8	208.8
a27	11	161.1	1772.4
Итого			2381.7

- 1 Катеты сварных угловых швов к 1-6 мм, кроме указанных
- 2 Все отверстия  $\varnothing 19$  под болты М 16, все фаски 20 x 20, кроме указанных
- 3 Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Sv 08-G 2 C.
- 4 Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

ПС -70_2-10-С11191, С 11194, С 11197-КМД Э СМ						
Таманский терминал наболочных грузов. Этап 1						
Изм.	Кол. экз.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разработал						Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса уголя / руды. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса серы. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мин. углепродукции.
Проверил						Склад
Гл. спец.						Лист
Н. контр.						Р
Нач. отд.						000
Марка a24 a27						С.п.ройдПрогрессТехнолаги

Складская  
 Электронный журнал  
 План и дата  
 Имя файла



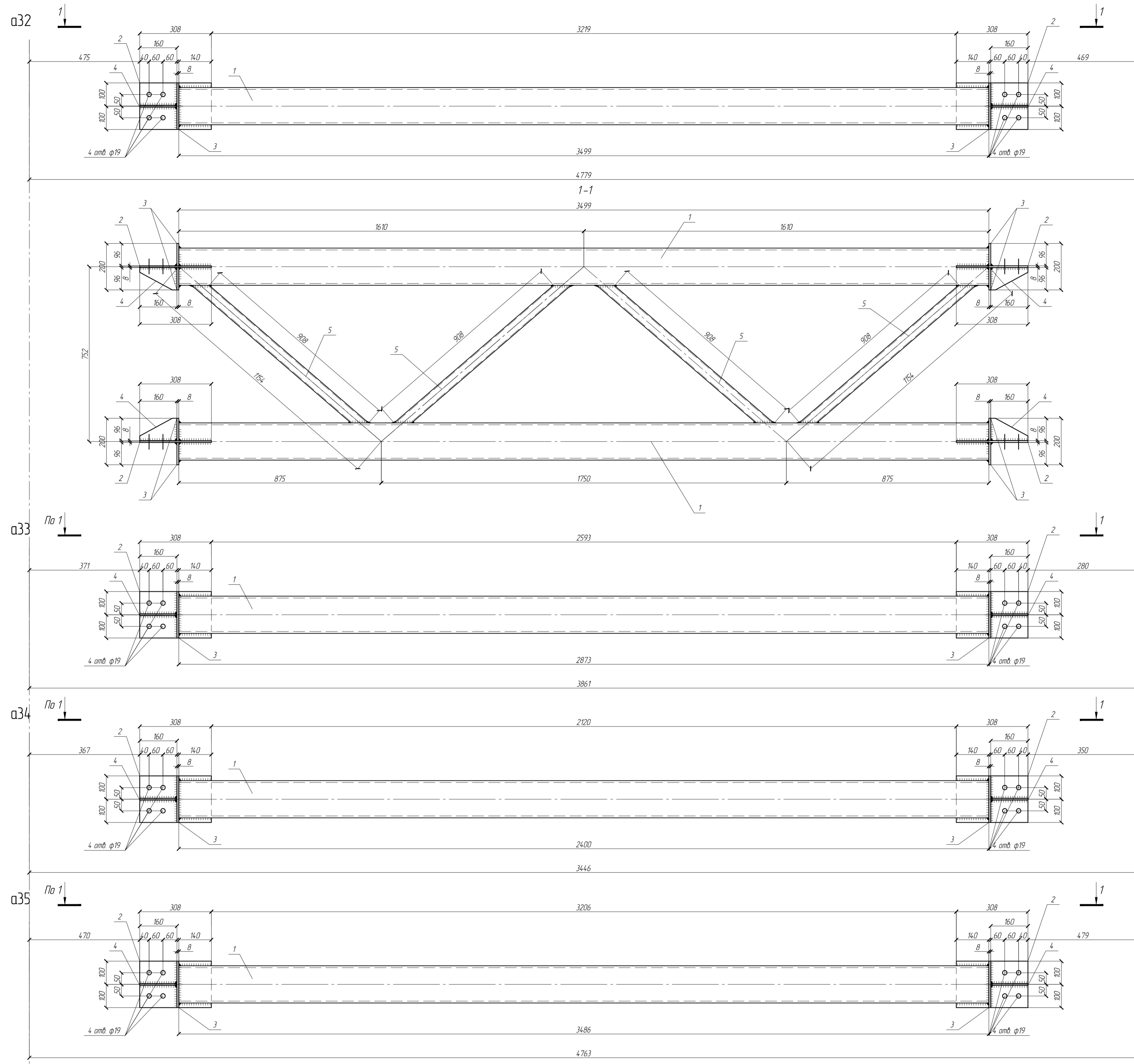
Спецификация										
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
a28	1	2		Труба П 160x6	3584	105.0	210.0	263.8	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	921	5.1	20.3			
				1% НА ШВЫ			2.4			
a29	1	2		Труба П 160x6	1993	58.4	116.8	160.2	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	2		Труба П 50x4	983	5.4	10.8			
				1% НА ШВЫ			1.5			
a30	1	2		Труба П 160x6	2080	60.9	121.9	165.7	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	2		Труба П 50x4	1010	5.6	11.1			
				1% НА ШВЫ			1.5			
a31	1	2		Труба П 160x6	3491	102.3	204.6	258.0	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	907	5.0	20.0			
				1% НА ШВЫ			2.4			

Ведомость отправных марок

Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
a28	1	257.7	257.7
a29	1	160.2	160.2
a30	1	165.7	165.7
a31	3	258.0	774.1
Итого			1357.7

- 1 Катеты сварных угловых швов к 1-6 мм, кроме указанных
- 2 Все отверстия Ø 19 под болты М 16, все фаски 20 x 20, кроме указанных
- 3 Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Sv 08-Г 2 С.
- 4 Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

ПС - 70_2-10-С11191, С 11194, С 11197-КМД 3 СМ					
Таманский терминал наболочных грузов. Этап 1					
Изм.	Кол. экз.	Лист	Изд.	Подп.	Дата
Разработал					
Проверил					
Гл. спец.					
Н. контр.					
Нач. отд.					
Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса уголя / руды. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса серы. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мин. удобрений.			Склад	Лист	Листов
Марка a28 a31			Р	-	
ООО					С.проект
С.проект					А1



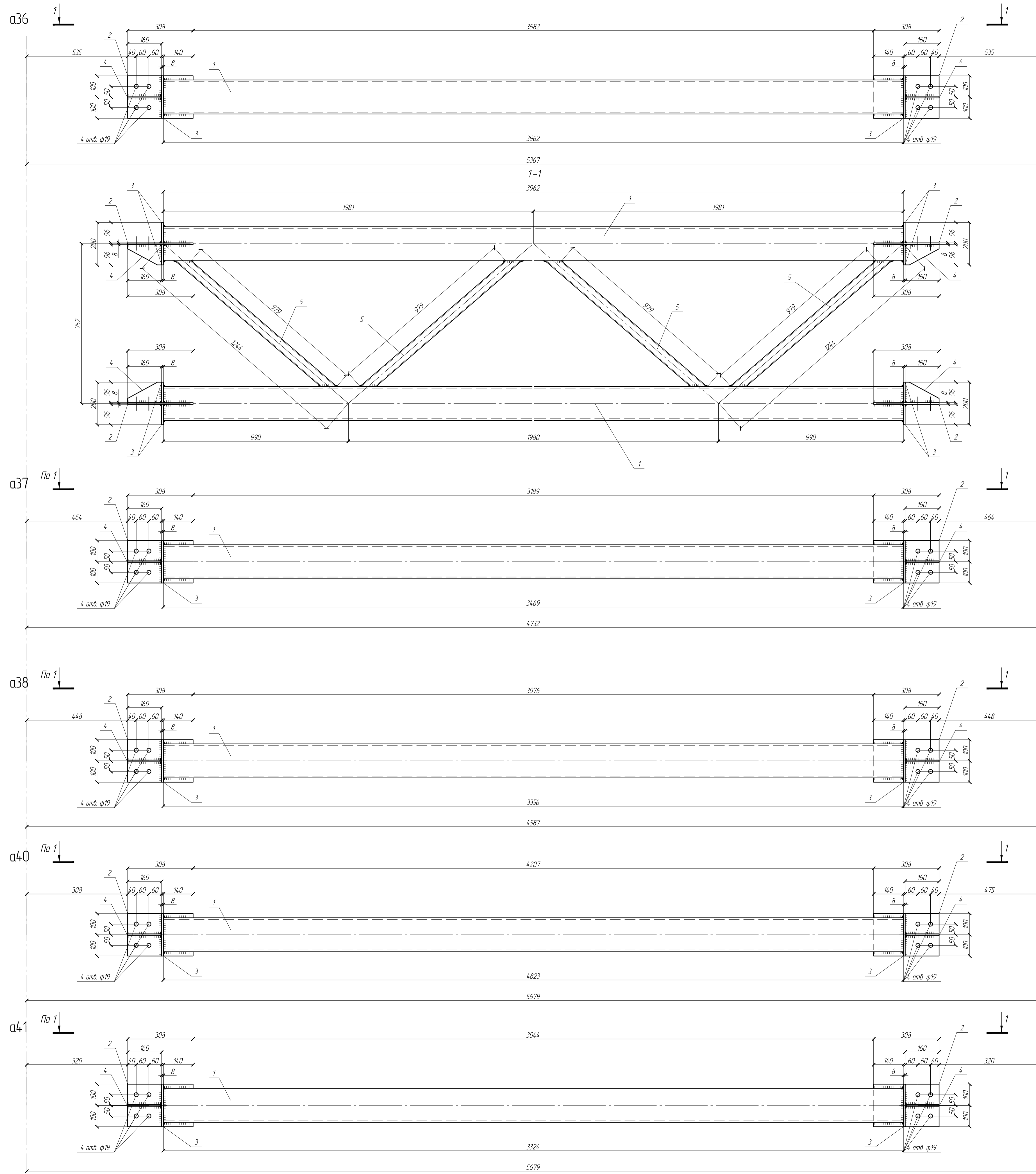
Спецификация										
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
a32	1	2		Труба П 160x6	3499	102.5	205.0	258.5	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	908	5.0	20.0			
				1% НА ШВЫ			2.4			
a33	1	2		Труба П 160x6	2873	84.2	168.4	219.5	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	819	4.5	18.0			
				1% НА ШВЫ			2.0			
a34	1	2		Труба П 160x6	2400	70.3	140.6	190.2	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	757	4.2	16.7			
				1% НА ШВЫ			1.7			
a35	1	2		Труба П 160x6	3486	102.1	204.3	257.7	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	906	5.0	19.9			
				1% НА ШВЫ			2.4			

Ведомость отработанных марок			
Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
a32	3	258.5	775.6
a33	1	219.5	219.5
a34	1	190.2	190.2
a35	1	257.7	257.7
Итого			1430.0

- 1 Катеты сварных угловых швов к 1-6 мм, кроме указанных
- 2 Все отверстия Ø 19 под болты М 16, все фаски 20 x 20, кроме указанных
- 3 Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Sv 08-Г 2 С.
- 4 Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

ПС - 70_2-10-С11191, С 11194, С 11197-КМД 3 СМ					
Таманский терминал наболочных грузов. Этап 1					
Изм.	Кол	Лист	Изд.	Лист	Дата
Разработал					
Проверил					
Гл. спец					
Н. контр					
Нач. отд					
Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса уголя / руды. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса серы. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мин. удобрений			Склад	Лист	Листов
Марка a32 a35			Р	-	
			ООО Сп роиПрогресс Технологии		

Складская  
 Электронный журнал  
 План и дата  
 Имя файла



Спецификация										
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
a36	1	2		Труба П 160x6	3962	116.1	232.2	287.5	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	979	5.4	21.5			
				1% НА ШВЫ			2.6			
a37	1	2		Труба П 160x6	3469	101.6	203.3	256.7	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	904	5.0	19.9			
				1% НА ШВЫ			2.3			
a38	1	2		Труба П 160x6	3356	98.3	196.7	249.6	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	887	4.9	19.5			
				1% НА ШВЫ			2.3			
a40	1	2		Труба П 160x6	4823	14.13	282.6	341.5	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	1119	6.2	24.6			
				1% НА ШВЫ			3.1			
a41	1	2		Труба П 160x6	3324	97.4	194.8	247.6	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	882	4.9	19.4			
				1% НА ШВЫ			2.3			

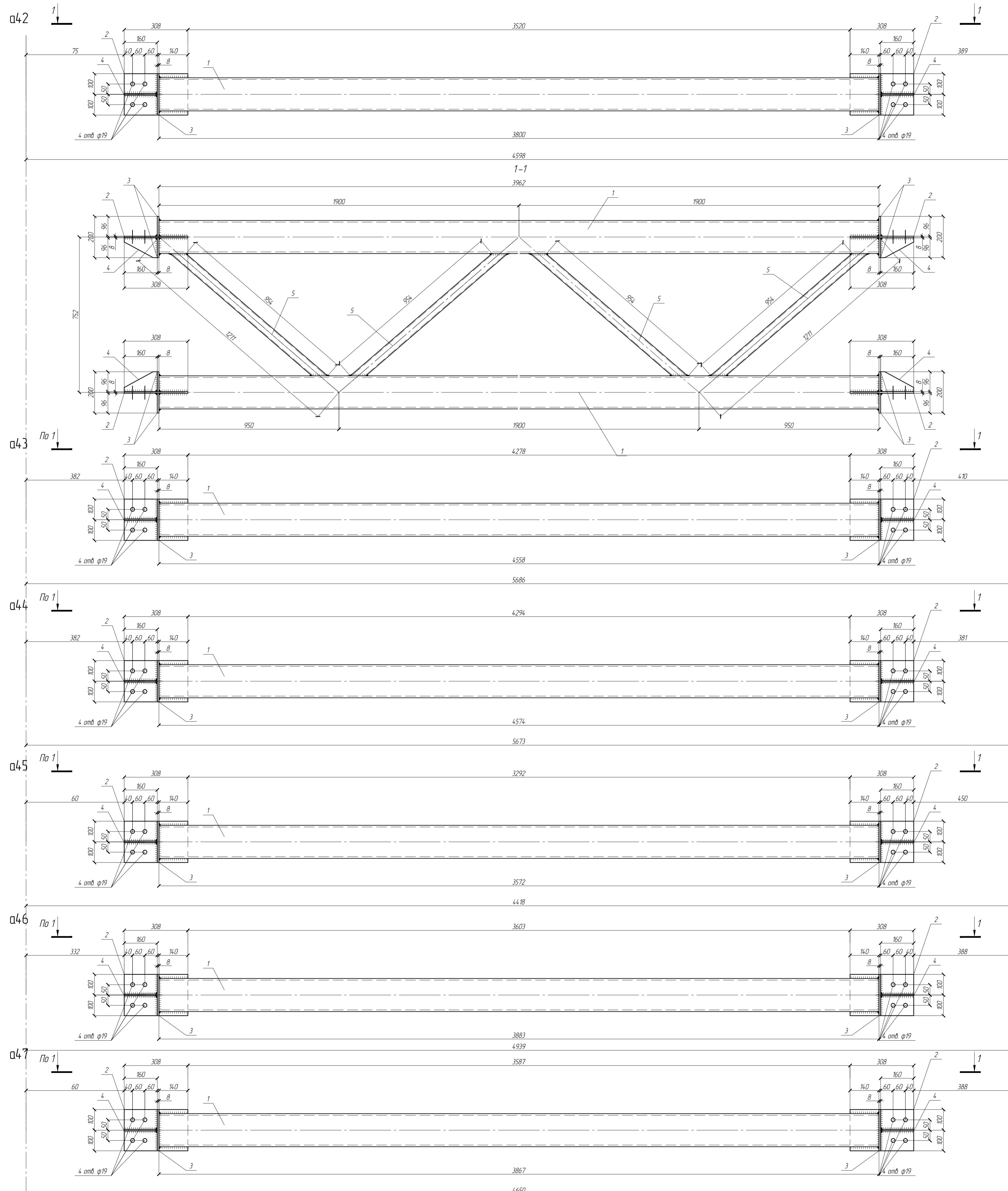
Ведомость отправных марок

Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
a36	2	287.5	575.0
a37	2	256.7	513.3
a38	1	249.6	249.6
a40	1	341.5	341.5
a41	10	247.6	2476.0
Итого			4854

- 1 Катеты сварных угловых швов к 1-6 мм, кроме указанных
- 2 Все отверстия φ19 под болты М16, все фаски 20x20, кроме указанных
- 3 Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Sv 08-G 2 C.
- 4 Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А

ПС-70_2-10-С1119.1, С1119.4, С1119.7-КМД 3 СМ					
Таманский терминал наблочных грузов. Этап 1					
Изм.	Кол. в.	Лист	И.В.Ф.	Подп.	Дата
Разработал					
Проверил					
Гл. спец.					
Н. контр.					
Нач. отд.					
Конверсия эстакады перегрузочного комплекса уголя / руды. Конверсия эстакады перегрузочного комплекса серы. Конверсия эстакады перегрузочного комплекса мин. углепродукции			Склад	Лист	Листов
Марка a36 a41			Р	-	
			ООО СпройПрогрессТехнологии		

Газластана  
 Елдер шай №  
 Пабди у динна  
 АИИ №1020



Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
a42	1	2		Труба П 160x6	3800	111,3	222,7	277,4	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3,9	15,5			
	3	8		- 76 x 8	200	1,0	7,6			
	4	4		- 160 x 8	200	2,0	8,0			
	5	4		Труба П 50x4	954	5,2	21,0			
				1% НА ШВЫ			2,5			
a43	1	2		Труба П 160x6	4558	133,5	267,1	324,9	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3,9	15,5			
	3	8		- 76 x 8	200	1,0	7,6			
	4	4		- 160 x 8	200	2,0	8,0			
	5	4		Труба П 50x4	1075	5,9	23,7			
				1% НА ШВЫ			3,0			
a44	1	2		Труба П 160x6	4574	134,0	268,0	325,9	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3,9	15,5			
	3	8		- 76 x 8	200	1,0	7,6			
	4	4		- 160 x 8	200	2,0	8,0			
	5	4		Труба П 50x4	1077	5,9	23,7			
				1% НА ШВЫ			3,0			
a45	1	2		Труба П 160x6	3572	104,7	209,3	263,1	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3,9	15,5			
	3	8		- 76 x 8	200	1,0	7,6			
	4	4		- 160 x 8	200	2,0	8,0			
	5	4		Труба П 50x4	919	5,1	20,2			
				1% НА ШВЫ			2,4			
a46	1	2		Труба П 160x6	3883	113,8	227,5	282,6	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3,9	15,5			
	3	8		- 76 x 8	200	1,0	7,6			
	4	4		- 160 x 8	200	2,0	8,0			
	5	4		Труба П 50x4	967	5,3	21,3			
				1% НА ШВЫ			2,6			
a47	1	2		Труба П 160x6	3867	113,3	226,6	281,5	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3,9	15,5			
	3	8		- 76 x 8	200	1,0	7,6			
	4	4		- 160 x 8	200	2,0	8,0			
	5	4		Труба П 50x4	964	5,3	21,2			
				1% НА ШВЫ			2,6			

Ведомость отправных марок

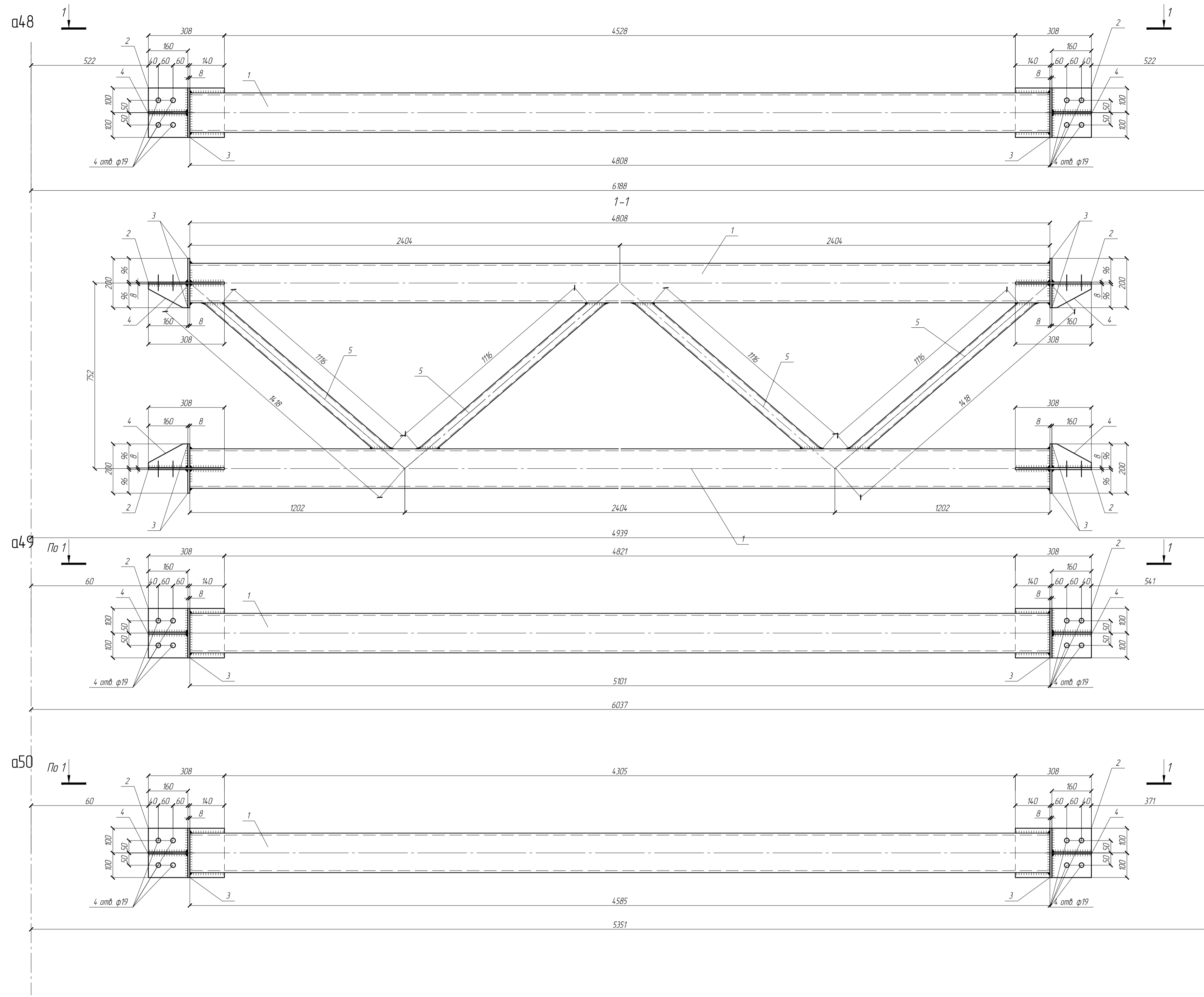
Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всех
a42	1	277,4	277,4
a43	4	324,9	1299,5
a44	4	325,9	1303,5
a45	1	263,1	263,1
a46	1	282,6	282,6
a47	1	281,5	281,5
Итого			3707,5

- 1 Катеты сварных угловых швов к 1-6 мм, кроме указанных
- 2 Все отверстия Ø 19 под болты М 16, все фаски 20 x 20, кроме указанных
- 3 Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Св. 08-Г 2 С.
- 4 Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

ПС-70_2-10-С1119,1, С 1119,4, С 1119,7-КМД 3 СМ					
Таманский терминал наблочных грузов. Этап 1					
Изм.	Кол. экз.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал					Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса
Проверил					угля / руды. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса с/ры. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мин. угольного
Гл. спец.					Р
Н. контр.					
Нач. отд.					
Марка a42 a47					
ООО СтройПрогресс Технологии					

Складская  
 Электронный  
 План и план  
 А42, А43, А44, А45, А46, А47





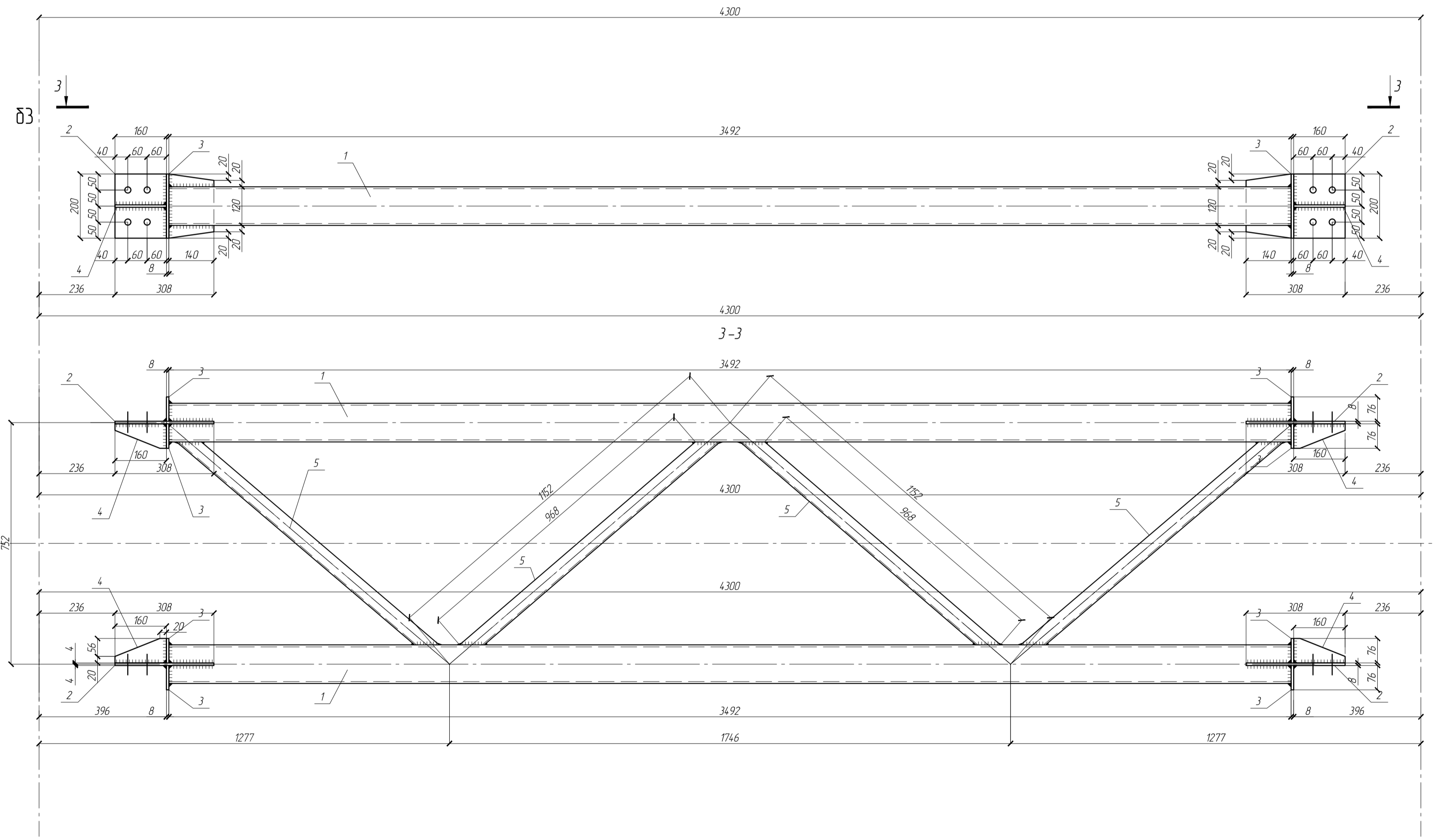
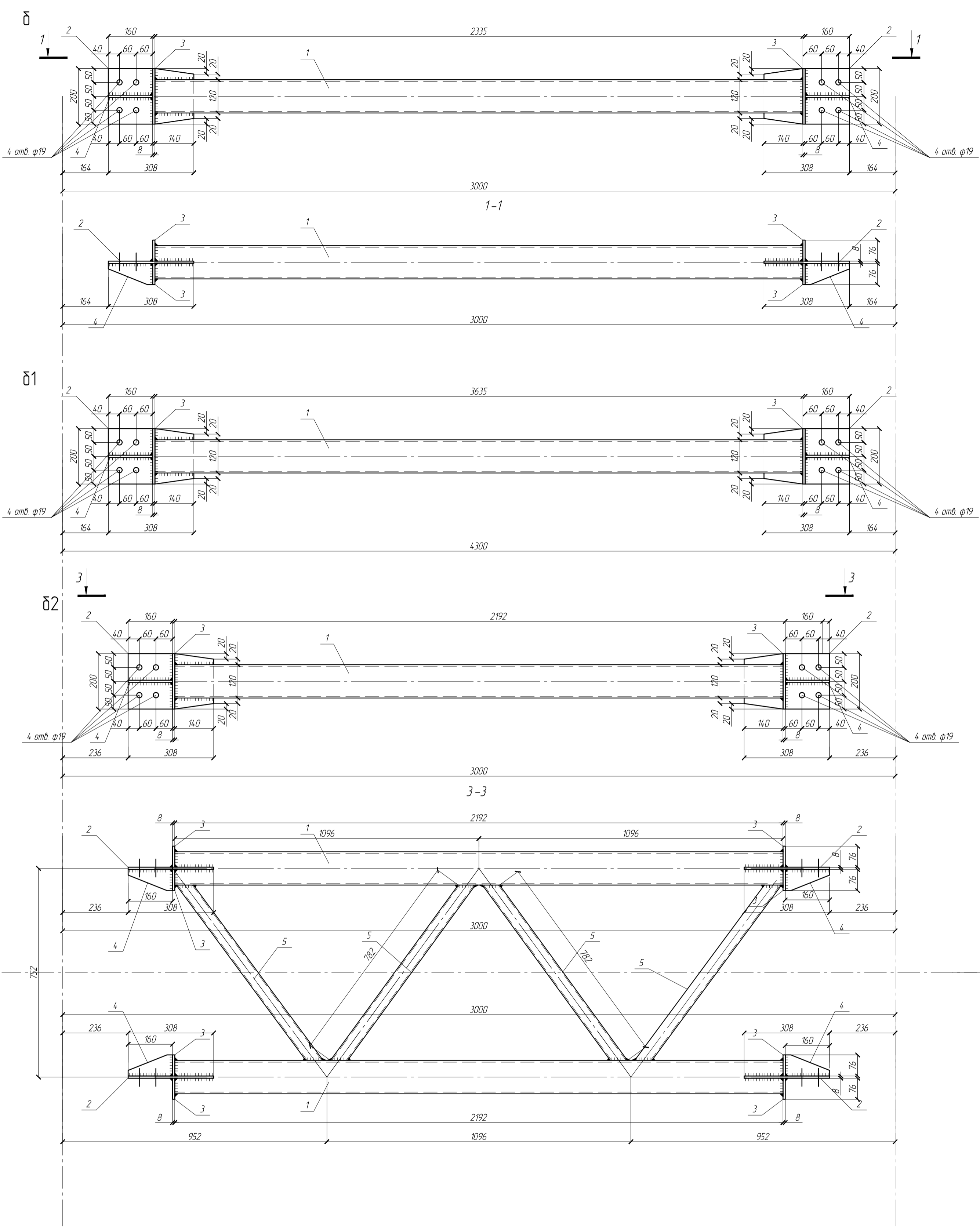
Спецификация										
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всек			
a48	1	2		Труба П 160x6	4808	140.9	281.7	340.6	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	1116	6.1	24.6			
				1% НА ШВЫ			3.1			
a49	1	2		Труба П 160x6	5001	149.5	298.9	359.0	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	1165	6.4	25.6			
				1% НА ШВЫ			3.3			
a50	1	2		Труба П 160x6	4585	134.3	268.7	326.6	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	1079	5.9	23.7			
				1% НА ШВЫ			3.0			

Ведомость отправных марок

Марка	Кол	Вес, кг	
		1 шт.	Всек
a48	1	340.6	340.6
a49	1	359.0	359.0
a50	1	326.6	326.6
Итого			1026.1

- 1 Катеты сварных угловых швов к 1-6 мм, кроме указанных
- 2 Все отверстия Ø 19 под болты М 16, все фаски М 16, все фаски 20 x 20, кроме указанных
- 3 Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Sv 08-G 2 C.
- 4 Монтажную сварку выполнять электродами типа Е 42 А.

ПС - 70_2-10-С11191, С 11194, С 11197-КМД 3 СМ						
Таманский терминал наболочных грузов. Этап 1						
Изм	Кол. экз.	Лист	Изд.	Подп.	Дата	
Разработал						Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса уголя / руды. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса серы. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мин. углепродукции
Проверил						Склад
Гл. спец						Р
Н. контр						000
Нач. отд.						С.п.роЙПрогрессТехнологии



Спецификация										
Марка	Поз	Кол		Сечение	Длина	Вес (кг)		Марки	Сталь	Примечания
		Т	Н			1 шт.	Всех			
δ	1	1		Труба П 120x6	2335	50.7	50.7	670	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.7			
δ1	1	1		Труба П 120x6	3635	79.0	79.0	955	С345-3	
	2	2		- 200 x 8	308	3.9	7.7			
	3	4		- 76 x 8	200	1.0	3.8			
	4	2		- 160 x 8	200	2.0	4.0			
				1% НА ШВЫ			0.9			
δ2	1	2		Труба П 120x6	2192	4.76	9.52	144.8	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	782	4.3	17.2			
				1% НА ШВЫ			1.3			
δ3	1	2		Труба П 120x6	3492	75.8	151.7	206.0	С345-3	
	2	4		- 200 x 8	308	3.9	15.5			
	3	8		- 76 x 8	200	1.0	7.6			
	4	4		- 160 x 8	200	2.0	8.0			
	5	4		Труба П 50x4	968	5.3	21.3			
				1% НА ШВЫ			1.8			

Ведомость отработанных марок

Марка	Кол	Вес, кг	
		1шт	Всех
δ	2	67.0	133.9
δ1	2	95.5	190.9
δ2	5	144.8	724.2
δ3	5	206.0	1029.8
Итого			2078.9

- Катеты сварных угловых швов к 1-6 мм, кроме указанных.
- Все отверстия φ19 под болты М16. Все фаски 20x20, кроме указанных.
- Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа использовать проволоку Sv 08-G 2 C.
- Монтажную сварку выполнять электродом типа Е42 А.

ПС-70_2-10-С11191, С11194, С11197-КМД Э СМ					
Таманский терминал наболочных грузов. Этап 1					
Изм.	Кол. ис.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал					
Проверил					
Гл. спец.					
Н. контр.					
Нач. отд.					
Конверсионная эстакада перегрузочного комплекса уголя / руды. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса серы. Конвейерная эстакада перегрузочного комплекса мин. удобрений.			Склад	Лист	Листов
Марка δ-δ3			Р	-	
ООО Сп роиПрогресс Технологии					Формат А1