



Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					дет.	всех		
Б-331	11	1	140W2	10694	1175.6	1175.6	C255-4	снф
	614	10	-10x14.5	356	4.2	42.0	C255-4	
	617	2	-10x50	150	0.6	1.2	C255-4	
	639	2	-10x130	150	1.6	3.2	C255-4	
	688	1	-10x201	310	5.0	5.0	C255-4	
	716	2	-10x295	356	8.5	17.0	C255-4	
	741	1	-12x106	172	1.8	1.8	C355-5 Z35	
	742	1	-12x106	172	1.8	1.8	C355-5 Z35	
	745	2	-12x106	240	2.5	5.0	C355-5 Z35	
	875	2	-12x210	320	6.5	13.0	C255-4	
	893	7	-12x14.5	356	5.0	35.0	C255-4	
	895	4	-12x14.5	340	4.8	19.2	C255-4	
	908	2	-12x14.5	344	4.8	9.6	C255-4	
	909	2	-12x14.5	356	5.0	10.0	C255-4	
	928	2	-12x195	200	3.8	7.6	C255-4	
	1040	2	-12x14.5	346	4.9	9.8	C255-4	снф
	1049	2	-12x44	150	0.6	1.2	C355-5	
	1050	1	-12x100	150	1.5	1.5	C355-5	
	1109	1	-25x100	450	36.4	36.4	C355-5 Z35	
	1112	1	-25x150	210	6.4	6.4	C255-4	тор стоег
	1145	2	-30x200	250	12.1	24.2	C255-4	тор стоег
	1146	4	-16x105	220	3.0	12.0	C355-5 Z35	
	1147	4	-16x105	320	4.3	17.2	C355-5 Z35	
	1162	4	-16x14.5	340	6.4	25.6	C255-4	
1163	2	-16x14.5	356	6.7	13.4	C255-4		
1179	4	-16x50	150	1.0	4.0	C255-4	снф	
1193	1	-16x34.6	310	13.9	13.9	C255-4		
1428	1	-14x14.5	220	3.6	3.6	C255-4		
1438	1	-14x34.5	310	12.1	12.1	C255-4		
1441	1	-14x34.5	220	8.6	8.6	C255-4		
1442	1	-14x34.5	216	8.4	8.4	C255-4		
1449	1	-14x34.6	358	14.0	14.0	C255-4		
1619	1	-8x150	220	2.1	2.1	C255-4		
1620	1	-8x192	220	2.7	2.7	C255-4	снф	
1623	1	-8x14.2	192	1.8	1.8	C255-4		
2188	1	-5x40	147	0.2	0.2	C245-4		
Масса нап. металла					15.7	15818		

Ведомость отработанных элементов			
Марка	Кол-во, шт	Масса, кг	
		марки	всех
Б-331	1	15818	15818
Всего			15818

Выборка металла			
Профиль	Стандарт	Марка стали	Масса, кг
140W2	ГОСТ Р 57837-2017	C255-4	1175.6
-30.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	24.2
-25.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C355-5 Z35	36.4
-25.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	6.4
-16.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C355-5 Z35	29.2
-16.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	56.9
-14.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	46.7
-12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C355-5 Z35	8.6
-12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C355-5	2.7
-12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	104.2
-10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	68.4
-8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	6.6
-5.0 мм	(Полоса 5*40)	C245-4	0.2
Всего			1566.1

Катеты сварных швов принимать в зависимости от толщины более тонкой из свариваемых деталей
 Детали 1-3-4мм варить швом К1-4мм
 Детали 4-5-8мм варить швом К1-4мм
 Детали 8-10-12мм варить швом К1-6мм
 Детали 14-16мм варить швом К1-8мм
 Детали 18-22мм варить швом К1-10мм
 Детали 24-25мм и более варить швом К1-14мм

1. Материал конструкции сталь по ГОСТ 27772-2015 для сварных конструкций
2. Все швы оговарены (см. примечание)
3. Маркировку выполнять в наиболее удобном месте
4. Заводскую сварку производить по контуру прилегания деталей, кроме оговоренных участков, полуавтоматической сваркой в среде CO2 по ГОСТ 14771-76* и ГОСТ 23518-79. Все детали обварить по контуру прилегания, если не оговорено иное.
5. Все швы с разделкой кромок выполнять по технологии полного провара.
6. Фланцы из металла с гарантией на сплошность в направлении толщины проката (235 по ГОСТ 28870) после приработки проверить на отсутствие несплошностей (расщелин) при помощи УЗК в объеме 100%.
7. Изготовление металлоконструкций и контроль сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 12318-2012 и свода правил СП153-101-98
8. Металлоконструкции покрыть ЛКП согласно договора

Изм.	Кол-во	Лист	№взж.	Подп.	Дата
Новый Комплекс по производству этилена ЭП-600. Карректировка					
Проверил	Козлова	Разработал	Козлов		
Эстакада 1 в секторе Т					
Колонна Б-331					
Станд.	Лист	Листов			
Р	Б-331				