

3-3  
M 120

4-4  
M 120

5-5  
M 120

6-6  
M 120

7-7  
M 120

8-8  
M 120

10-10  
M 120

11-11  
M 120

12-12  
M 120

13-13  
M 120

Примечание:

- Общие данные см. л. 1
- Технические указания см. лист 2.
- Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_02C, 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_02C
- Материал конструкций - сталь С355-6 по ГОСТ 27772-2015.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012.
- Не допускается наличие прикосания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны быть заделаны. Все швы зачеканены.
- Места маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
- Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.
- Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.
- На всех деталях выбить номер плашки.
- Контрольные точки нанести по технологии ОПТ.

Notes:

- General data see sheet 1.
- Technical specifications see sheet 2.
- Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_02C, 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_02C
- Material of structures - steel C355-6 as per GOST 27772-2015.

Примечание:

1. Общие данные см. л. 1
2. Технические указания см. лист 2.
3. Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_02C,  
3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_02C.
4. Материал конструкций – сталь С355-6 по ГОСТ 27772-2015.
5. Изготовитель конструкций производить в соответствии с требованиями  
ГОСТ 2318-2012.

Не допускается наличие припуска детали без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы эвольвентными.

6. Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
8. Все швы должны на утвержденных технологиях сварки WPS.
9. Все сварные швы обозначены согласно ISO 2553-2017.
10. На всех деталях выдать номер детали.
11. Контрольные точки нанести по технологии OGT.

Notes

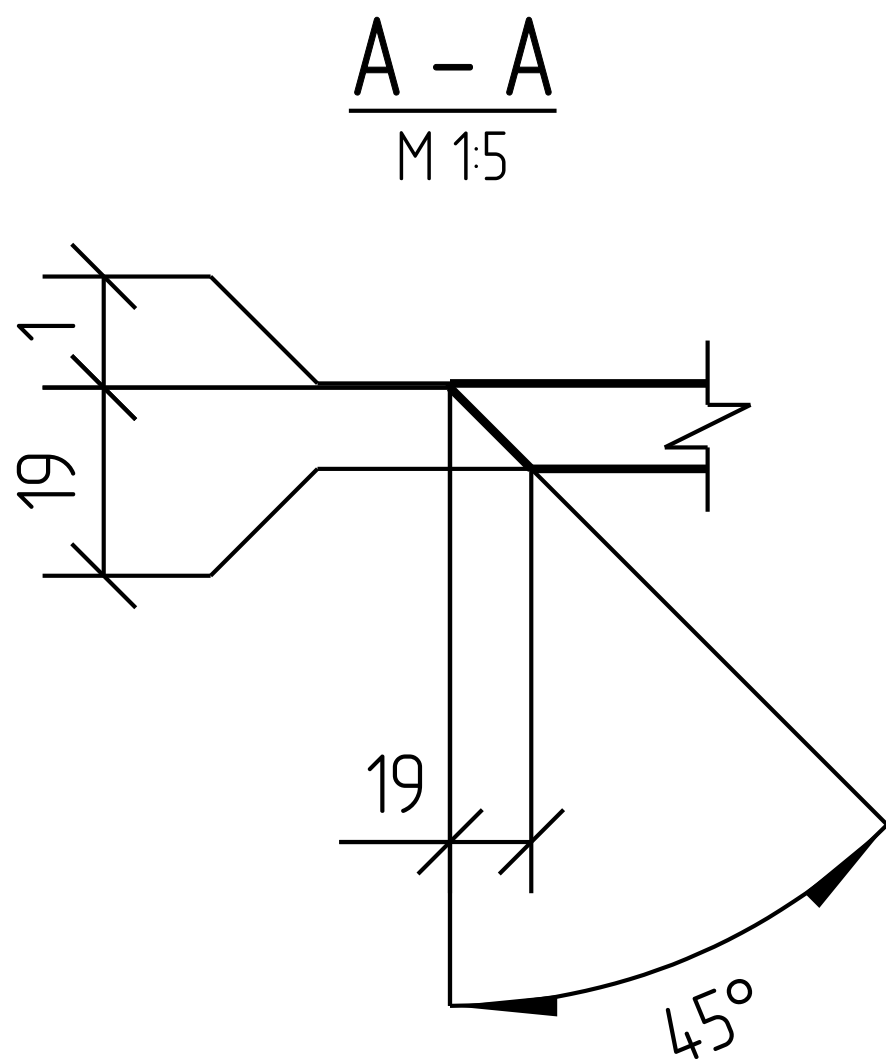
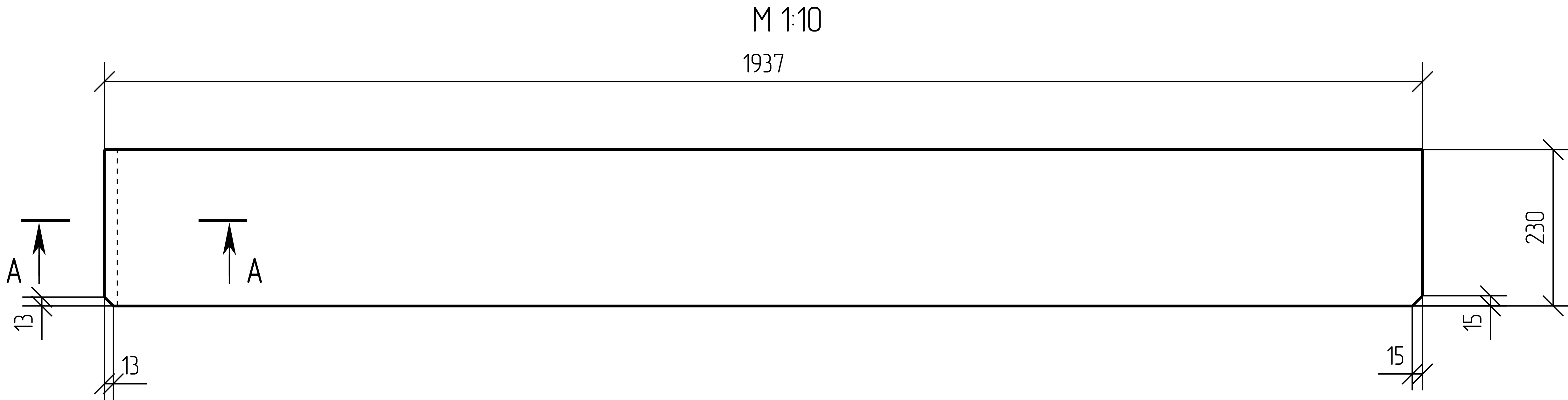
1. General data see sheet 1.
2. Technical specifications see sheet 2.
3. Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_02C,  
3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_02C.
4. Material of structures – steel C355-6 as per GOST 27772-2015.
5. Fabricate structures as per the terms of GOST 2318-2012.

It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and  
bevels must be welded, all welds are rounded.


6. Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.
8. Perform all welds as per approved WPS welding process.
10. All welds are marked as per ISO 2553-2017.
11. Punch a melt number on all details.
12. Control points are applied using OGT technology.



Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
823	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	

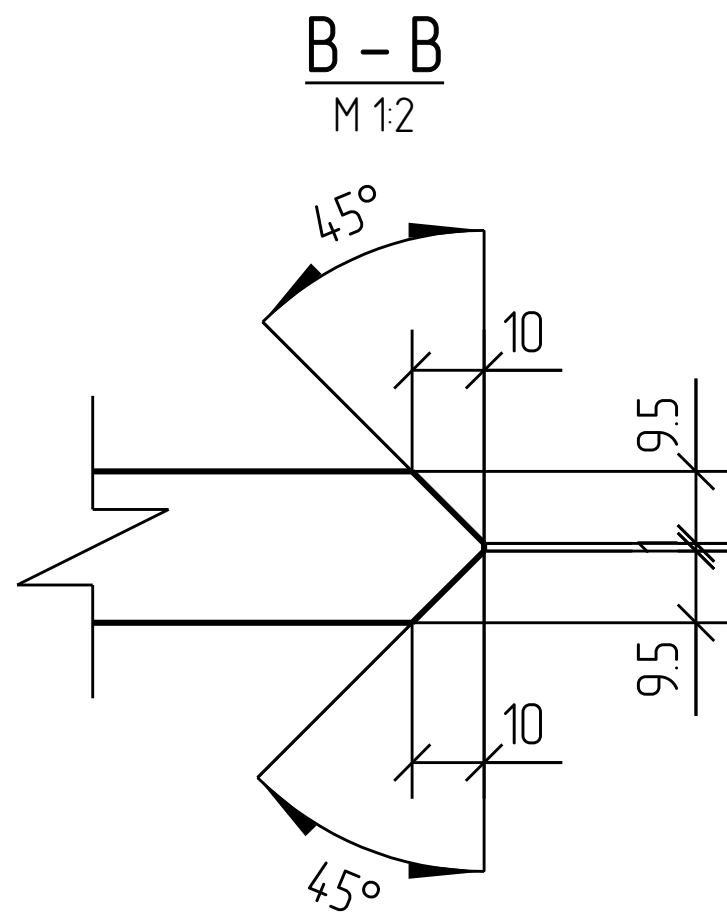
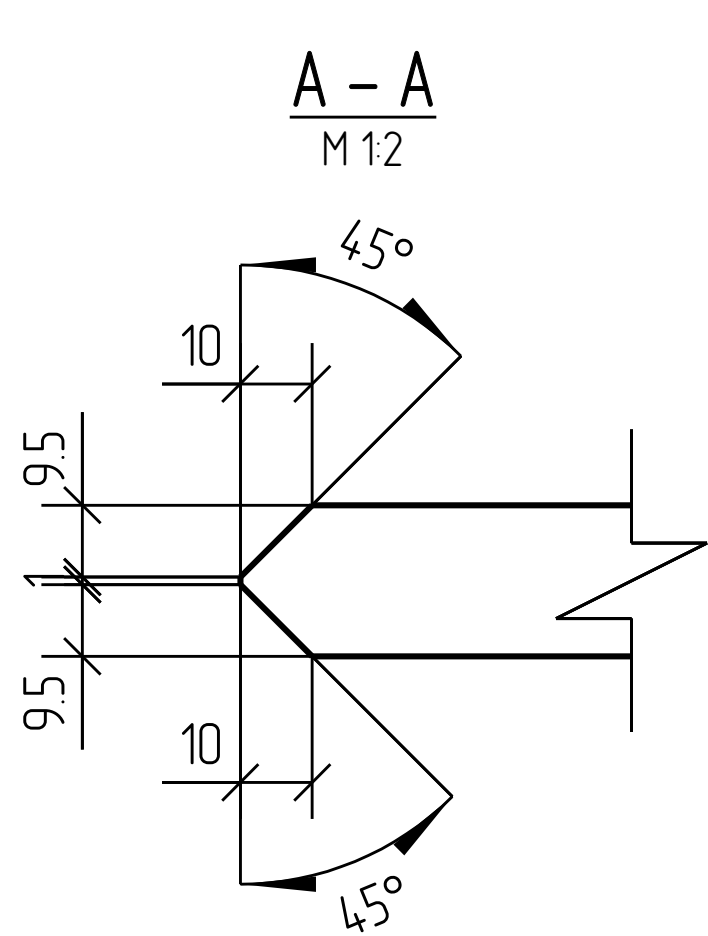
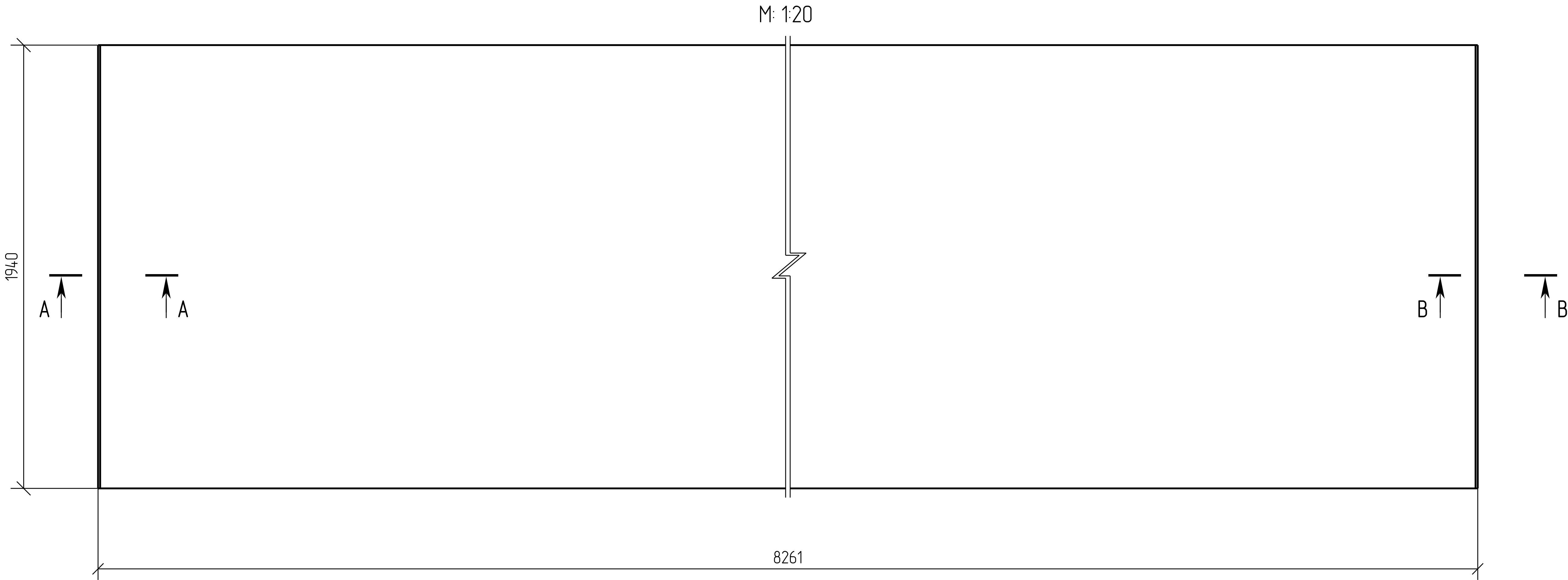


Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-823
Проверил	Кислицына Т.	


2TMP-001									
Вeam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1									
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322С-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023			Rev. Ped. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 2



Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
478	PLATE_GIRDER	- 20x1940	8261		2513.4	



Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-478
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001 Взам Р.2P1DA-058/1/Балка Р.2P1DA-058/1										
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023			Rev. Ред.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date					Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					Лист 4





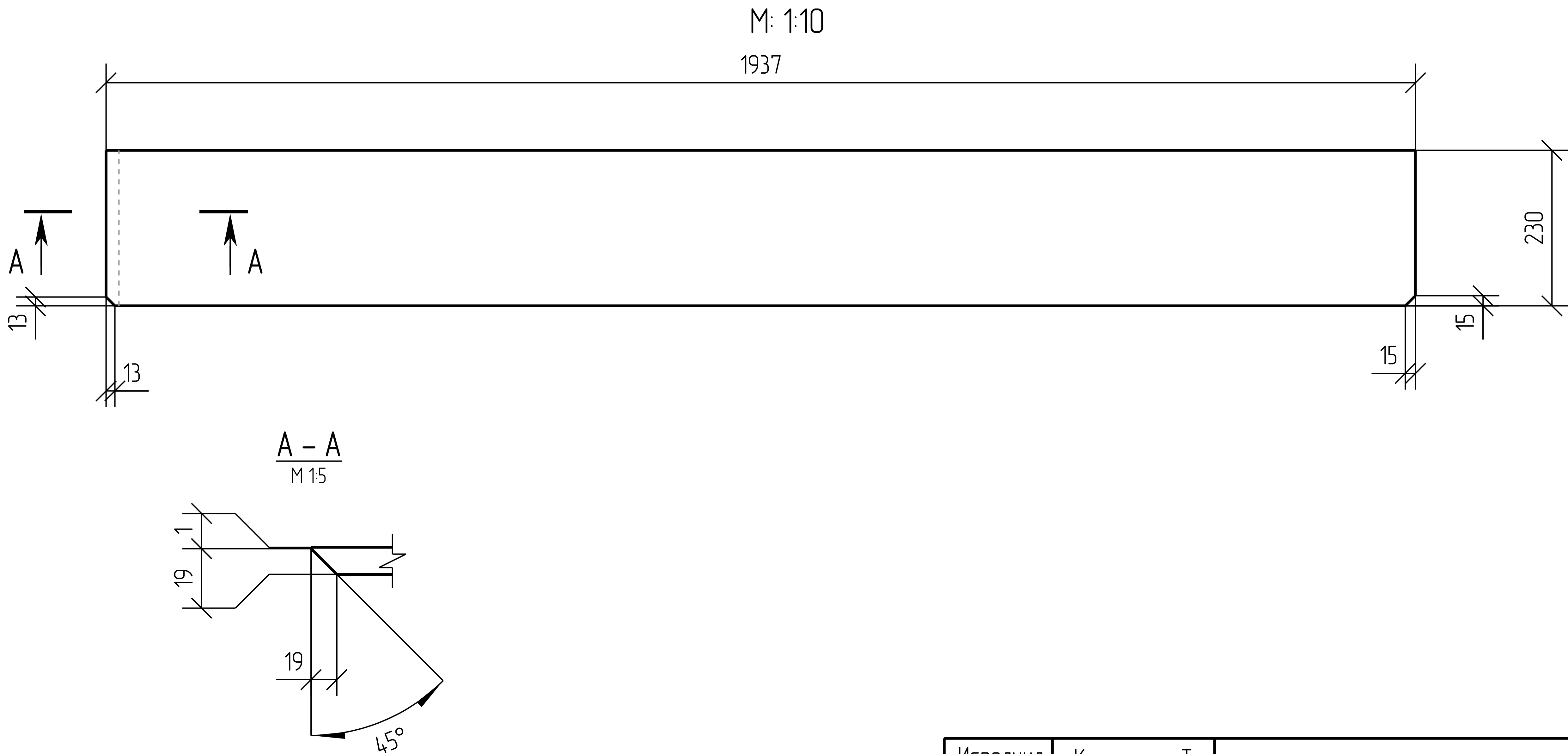








Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
826	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	

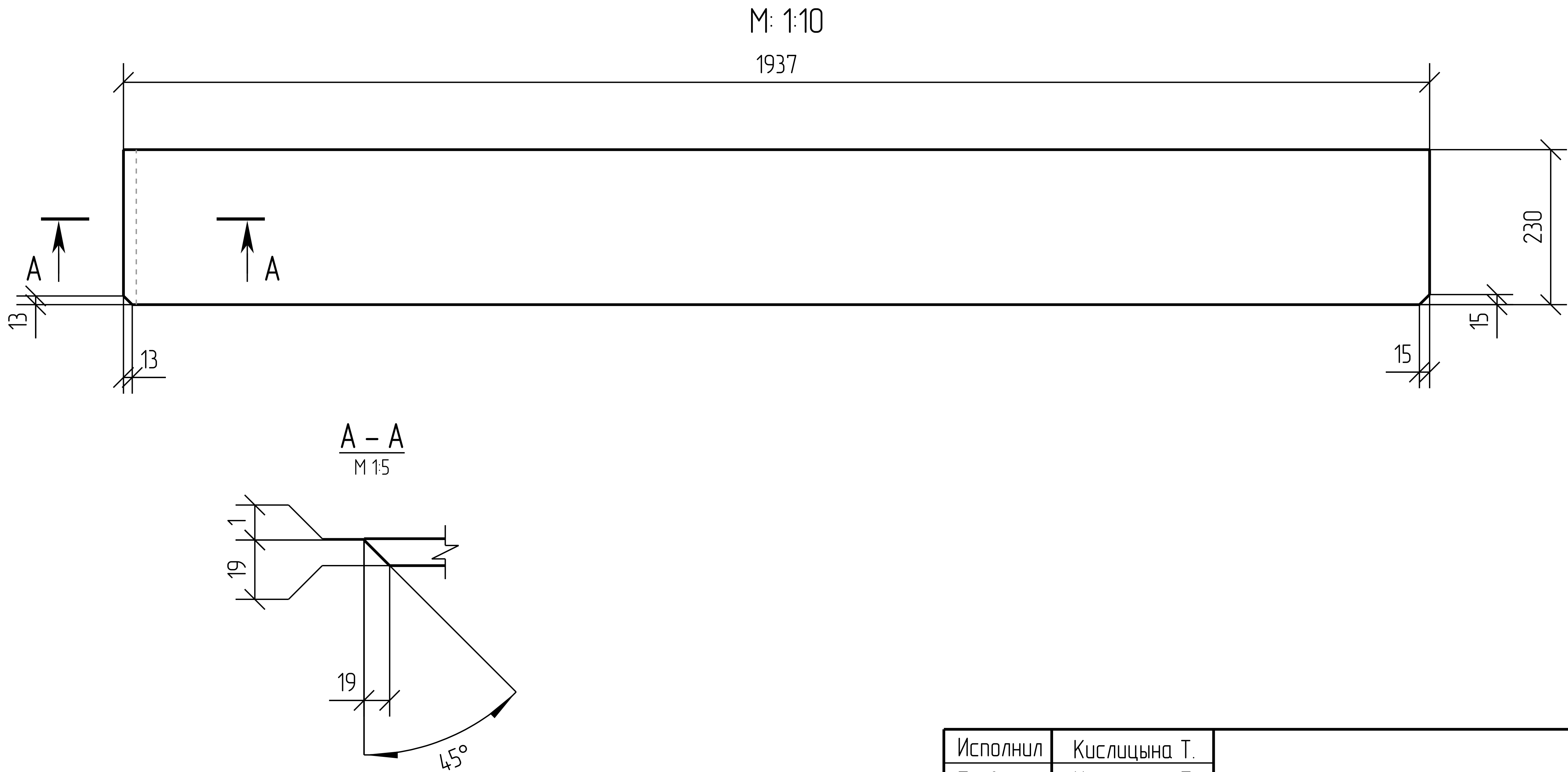


Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-826
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001 Beam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1									
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322С-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023			Rev. Ped. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 9



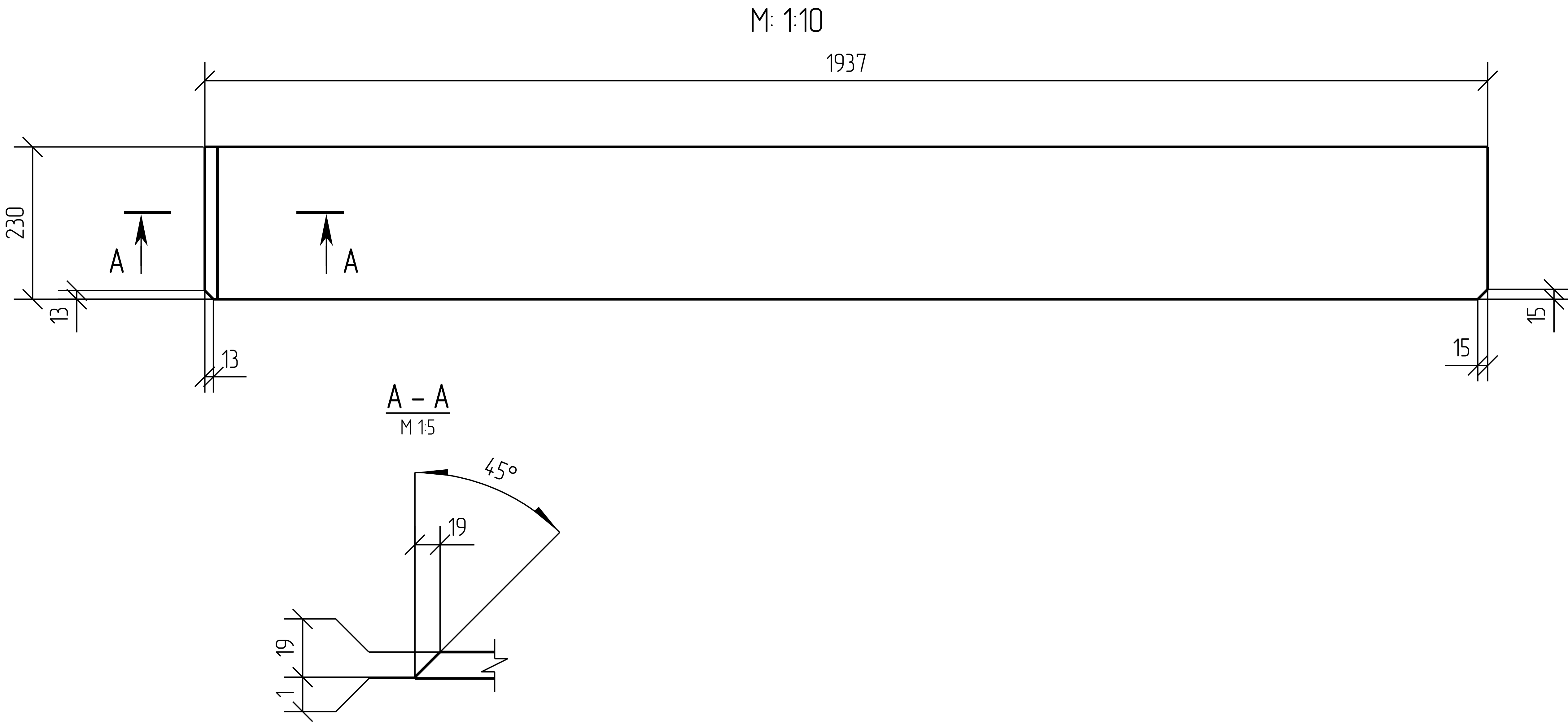
Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
828	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	




Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-828
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001									
Beam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1									
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023			Rev. Ped. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 11

Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
829	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	



Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-829
Проверил	Кислицына Т.	

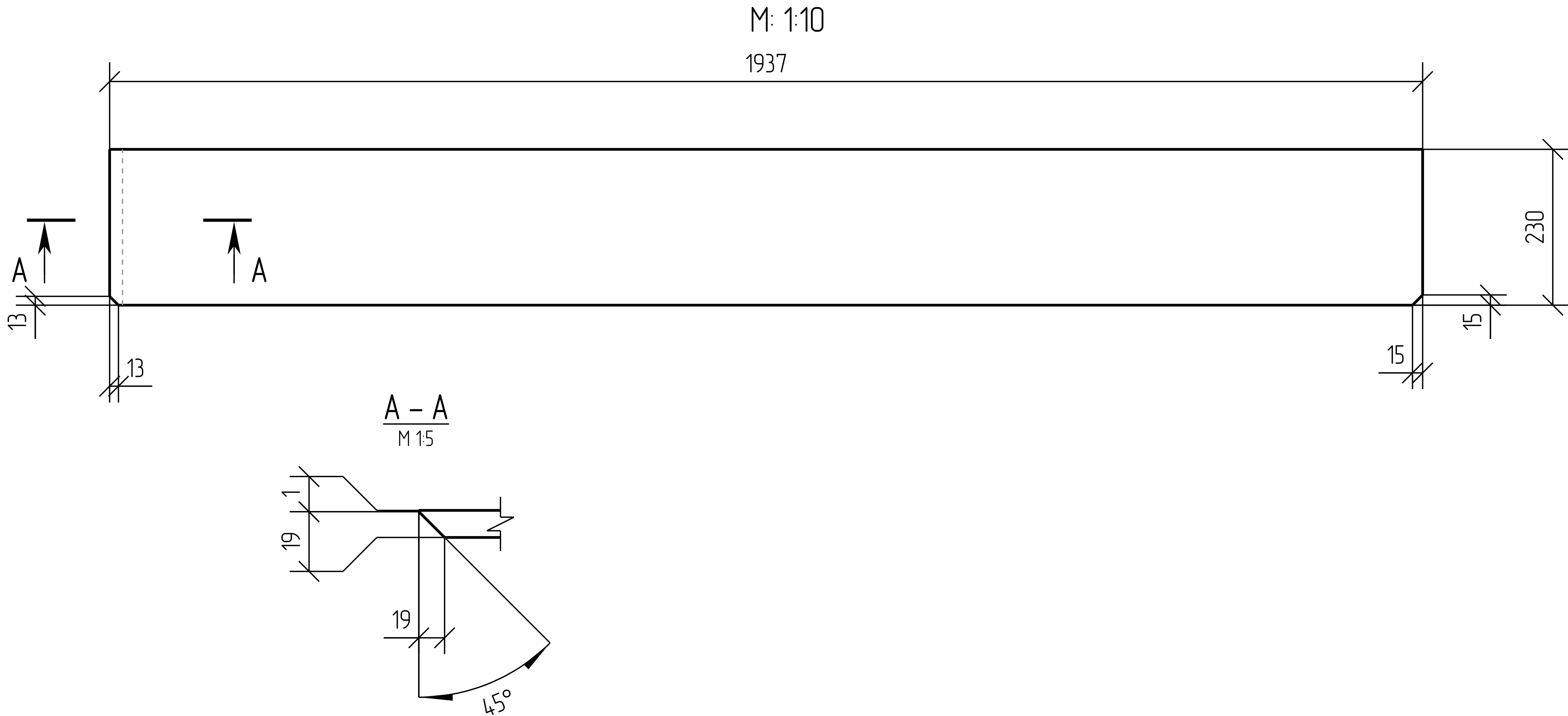
2TMP-001									
Вeam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1									
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023			Rev. Ped. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 12







Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
832	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	

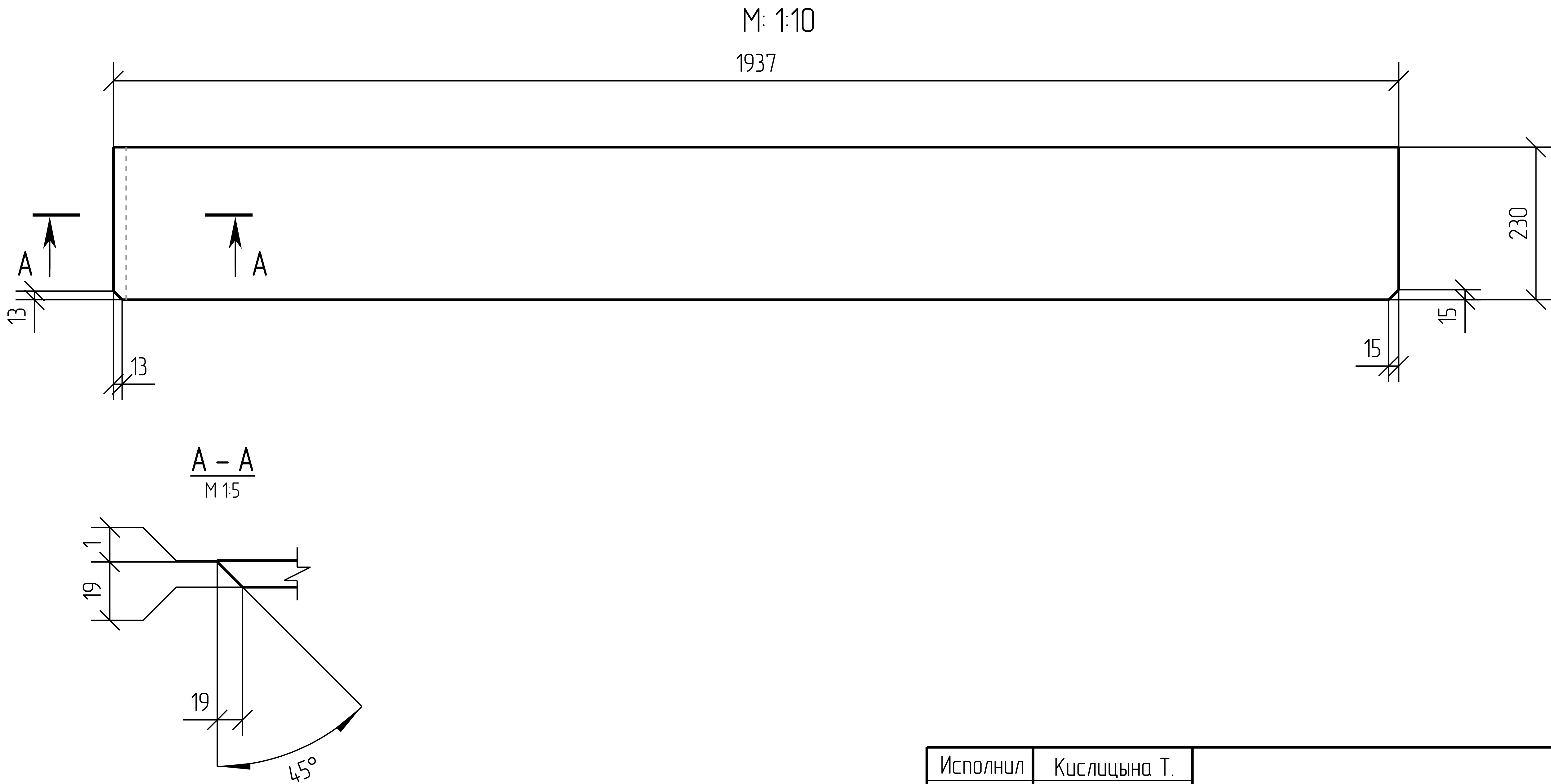


Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-832
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001 Beam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1									
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023			Rev. Ped. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 15



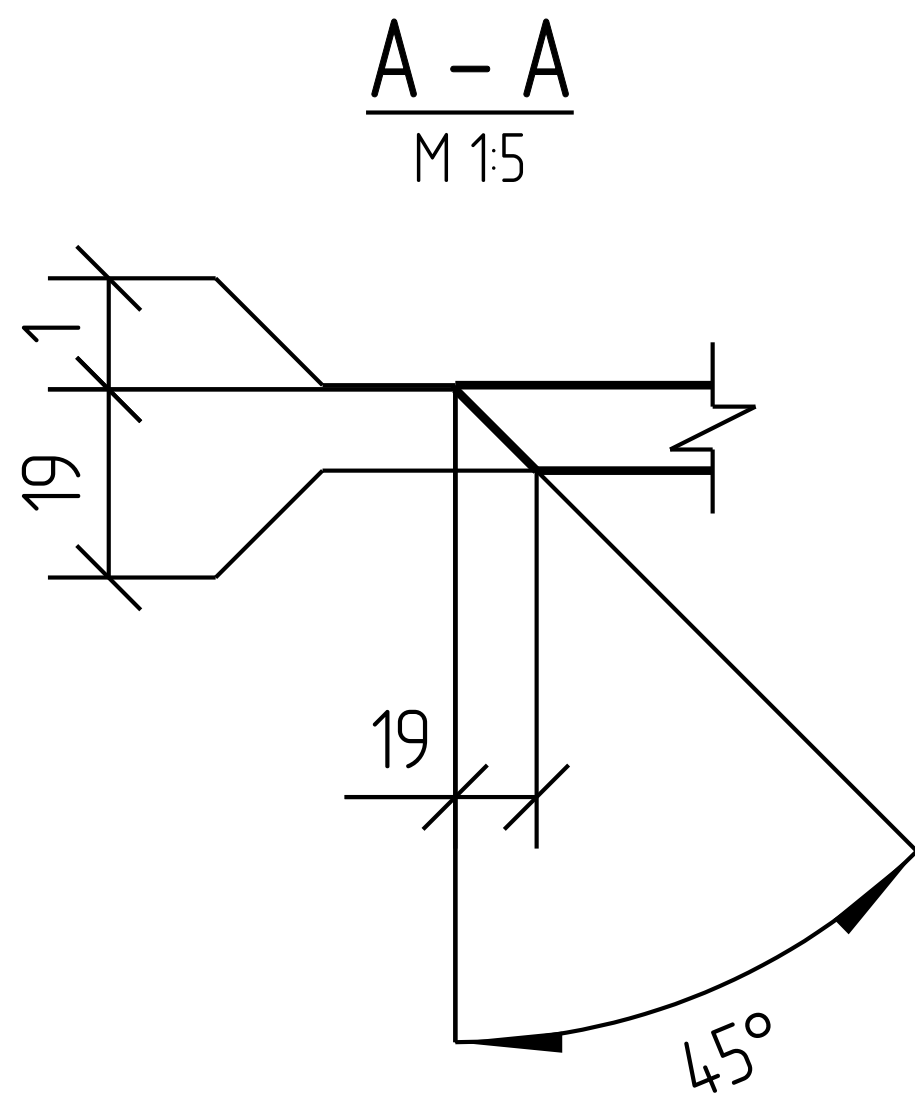
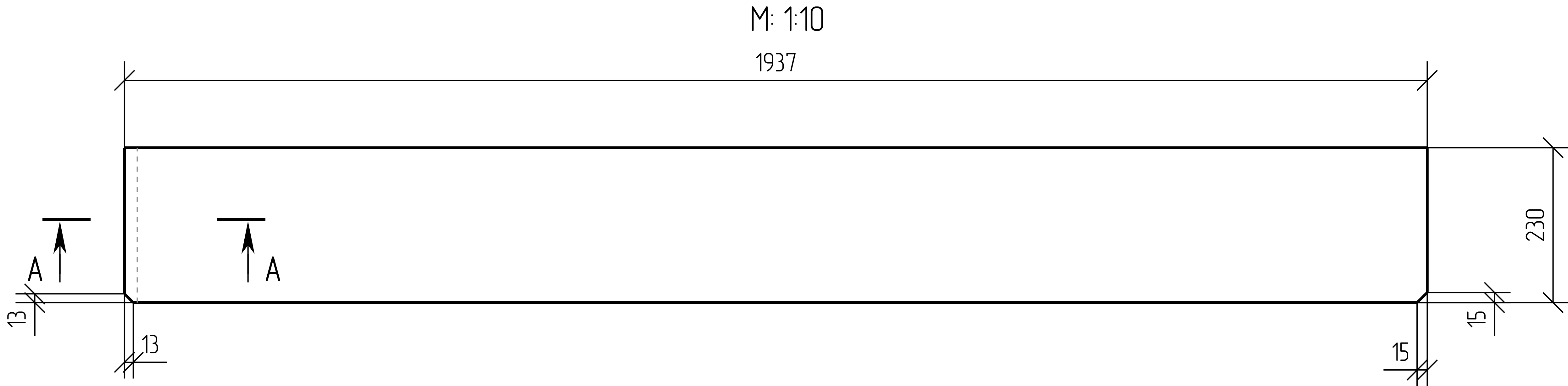
Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
834	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	



Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-834
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001							
Вeam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1							
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023	Rev. Ред. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date		Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Лист 17

Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
835	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	

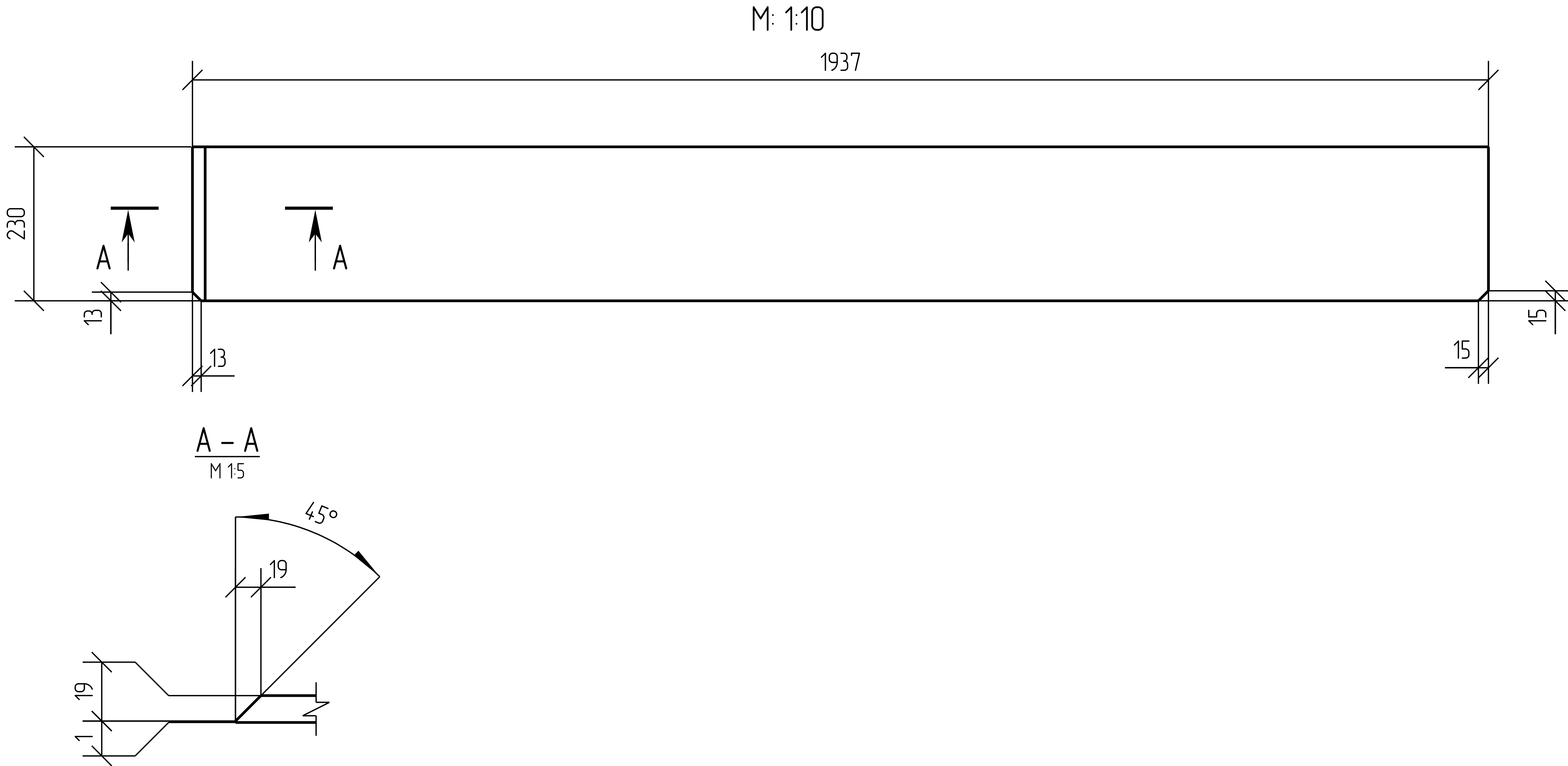


Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-835
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001							
Вeam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1							
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322С-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023	Rev. Ред. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date		Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Лист 18



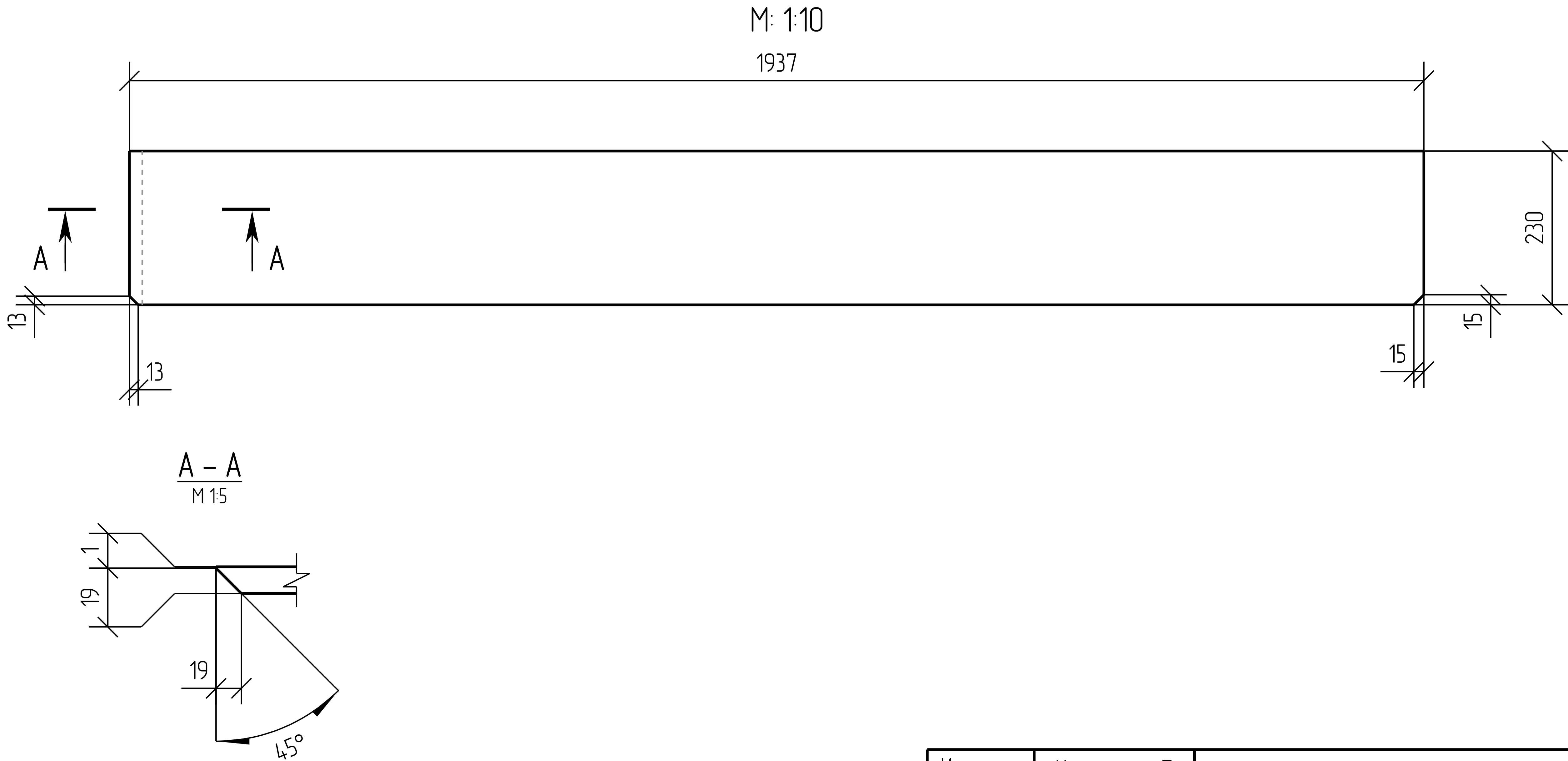
Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
836	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	




Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-836
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001							
Beam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1							
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023	Rev. Ред.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date		02
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Лист
							19

Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
837	STIFFENER	- 20x230	1937		69.6	



Исполнил	Кислицына Т.	2400-КМД-Деталь-837
Проверил	Кислицына Т.	

2TMP-001										
Beam P.2P1.DA-058/1/Балка P.2P1.DA-058/1										
					04.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0023			Rev. Ped.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date					Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					Лист
										20





