

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА

В И Д ПРОФИЛЯ ПО ГОСТ или ТУ	М А Р К А МЕТАЛЛА ПО ГОСТ или ТУ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРОФИЛЯ	МАССА МЕТАЛЛА ПО ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ (т)		ВСЕГО Т
			Ограждение (перила)		
1	2	3	4	5	6
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ПО ГОСТ 8509-93	C 245	L 100x7	2.04	—	2.04
	ГОСТ 27772-88*				
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ:		2.04	—	2.04
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПО ГОСТ 19903-74*	C 245	S 3	3.76	—	3.76
	ГОСТ 27772-88*		0.88	—	0.88
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ:		4.64	—	4.64
ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ПРЯМОШОВНЫЕ ПО ГОСТ 10705-80	Вст3пс2	Тр.ø30x2.5	0.16	—	0.16
	ГОСТ 380-2005	Тр.ø38x3	5.47	—	5.47
		Тр.ø51x3.5	7.63	—	7.63
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ:		13.26	—	13.26
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА:		19.94	—	19.94	19.94

	В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ СТАЛИ :				
	C245		6.68	-	6.68
	Вст3пс2		13.26	-	13.26

ВОЗМОЖНАЯ ЗАМЕНА СТАЛЕЙ

ГОСТ 27772	ГОСТ 535 ГОСТ 14637	ГОСТ 19281.
C245	Ст3пс5	-

SPECIFICATION OF METALWARE

TYPE OF SECTION AS PER GOST OR TECH. SPEC.	GRADE OF STEEL AS PER GOST OR TECH. SPEC.	SECTION DESIGNATION	MASS OF METAL PER STRUCTURAL MEMBERS (т)		TOTAL Ton
			Railing (handrail)		
1	2	3	4	5	6
HOT-ROLLED STEEL EQUAL-LEG ANGLES AS PER GOST 8509-93	C 245	L 100x7	2.04	—	2.04
	GOST 27772-88*				
	SECTIONS TOTAL:		2.04	—	2.04
HOT-ROLLED STEEL SHEETS AS PER GOST 19903-74*	C 245	S 3	3.76	—	3.76
	GOST 27772-88*		0.88	—	0.88
	SECTIONS TOTAL:		4.64	—	4.64
Steel electric welded LSAW pipes as per GOST 10705-80	Bct3mc2	Pipe ø30x2.5	0.16	—	0.16
	GOST 380-2005	Pipe ø38x3	5.47	—	5.47
		Pipe ø51x3.5	7.63	—	7.63
	SECTIONS TOTAL:		13.26	—	13.26
	METAL MASS TOTAL:		19.94	—	19.94

	INCL BY GRADES OF STEEL :				
	C245		6.68	-	6.68
	Вст3пс2		13.26	-	13.26

POSSIBLE CHANGE OF STEEL

ГОСТ 27772	ГОСТ 535 ГОСТ 14637	ГОСТ 19281
C245	Ст3пс5	-

Согласовано

Изм. № подл.

Взам. инв. №

113ЕЗА-31UEC-627-SC

Подп. и дата

596

1. В технической спецификации не учтены метизы, сварочные материалы, отходы, расход стали, связанный с переходом к чертежам КМД, а также вес цинкового покрытия.
2. На заводе-изготовителе металлоконструкции должны быть укомплектованы постоянными метизами, количество и номенклатура которых определяется в чертежах КМД.
1. Technical specification does not include metalware, welding consumables, rejects, steel consumption associated with transition to detailed drawings of steel structures (shop drawings), as well weight of galvanized coating.
2. Steel structures shall be completed with permanent fabricated metal products at the manufacturing plant, in the quantities and product range determined.

Статус документа/DOCUMENT STATUS:

5					
4					
3					
2					
1					

Имя Заявчик Customer	Описание Description	Разработан Prepared	Проверен Checked	Утвердил Approved	Дата Date
ЗАО «ЭОН Россия» E.ON Russia OJSC		Подписчик Contractor			

Наименование проекта Строительств 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала "Белорусская ГРЭС" ОАО "ЭОН Россия"  
Project title Construction of the 3-rd power unit based on STU-800 of the branch Belorusskaya GRES of JSC E.ON Russia

Разработан Prepared	Подпись Sign.	Дата Date	ID-Поставщика Contractor ID
Саркисян Sarkisyan	06.15	06.15	KKSUUEC 000

Проверен  
Checked Ежиков Ezhikov | 06.15 | Наименование документа/Document title Узел приема топлива. Ограждение лестничных маршей Fuel intake facility. Collision wall of stair flights || Н.Контр. N.Kontrol | Локотская Lokotetskaya | 06.15 | Описание металлопродукта Specification of metalware |
| Утвердил Approved | Вишняцкий Vishniatskiy | 06.15 |  |

Субподрядчик  
Subcontractor ЗАО «ЭОН Россия» E.ON Russia OJSC | Листов Sheet of Sheets | 2 || Имя. Инвент./Original inventory №B27-SC |  | Стадия Stage | P/W |
|  |  | Формат Format | A2 |

Данный чертеж не подлежит копированию или передаче другим организациям или лицам без разрешения ОАО "Зарубежэнергопроект"  
Copying of this drawing or giving it to other organizations or persons without Zarubezenergooproekt OJSC permission is forbidden

Формат A2