

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей		
Обозначение	Наименование	Примеч.
ПК 013200-КМД5	Конструкции металлические	
	детализировочные	
Ведомость рабочих чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примеч.
1	Общие данные	
2	Планы на отм.102,800, 112,920, 115,475.	
	Разрезы.	
3	Узлы. Разрезы.	
	Фрагмент 1.	
4	Колонна К-1...К-4.	
	Стульчик Ск-1. Распорка Рс-1.	
5	Распорка Р-1...Р-10.	
6	Панель П-1, П-1-2, П-3, П-3-2, П-5.	
7	Панель П-2, П-4, П-4-2.	
8	Панель П-6, П-7, П-8.	
	Рихтовочная пластина Рп-1, Рп-2.	
	Лист обшивки ЛО-1, ЛО-2.	
9	Панель П-9, П-9-1, П-10, П-10-1.	

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примеч.
10	Панель П-1-1, П-2-1, П-3-1, П-4-1.	
11	Панель П-5-1, П-6-1, П-7-1, П-8-1.	

Ведомость спецификаций		
Лист	Наименование	Примеч.
2	Ведомость отправочных элементов на монтажную схему	
3	Выборка металлопроката по профилям и маркам стали на монтажную схему	
	Ведомость метизов	
	Ведомость объёмов работ	
4	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: К-1...К-4, Ск-1, Рс-1.	
	Требуется изготовить: К-1...К-4, Ск-1, Рс-1.	
5	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: Р-1...Р-10.	
	Требуется изготовить: Р-1...Р-10.	

Ведомость спецификаций		
Лист	Наименование	Примеч.
6	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: П-1, П-1-2, П-3, П-3-2, П-5.	
	Требуется изготовить: П-1, П-1-2, П-3, П-3-2, П-5.	
7	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: П-2, П-4, П-4-2.	
	Требуется изготовить: П-2, П-4, П-4-2.	
8	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: П-6, П-7, П-8, Рп-1, Рп-2, ЛО-1, ЛО-2.	
	Требуется изготовить: П-6, П-7, П-8, Рп-1, Рп-2, ЛО-1, ЛО-2.	
9	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: П-9, П-9-1, П-10, П-10-1.	
	Требуется изготовить: П-9, П-9-1, П-10, П-10-1.	
10	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: П-1-1, П-2-1, П-3-1, П-4-1.	
	Требуется изготовить: П-1-1, П-2-1, П-3-1, П-4-1.	
11	Спецификация металлопроката на один отправочный элемент: П-5-1, П-6-1, П-7-1, П-8-1.	
	Требуется изготовить: П-5-1, П-6-1, П-7-1, П-8-1.	

Общие указания:

1. Данный проект разработан на основании поручения директора по инжинирингу.

2. Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами проектирования.

3. В проекте используются абсолютные отметки.

4. Материал металлоконструкций – сталь класса С235, С245 по ДСТУ 8539:2015.

5. Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии с требованиями ДСТУ Б В.2.6-199:2014 “Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення”, ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до монтажу”.

6. Сварные швы выполнять ручной сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

7. Все металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 за два раза по грунтовке ГФ-021 с соблюдением требований ДСТУ-Н.Б.В.2.6-186:2013 “Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель і споруд від корозії”.

8. После монтажа места стыков окрасить аналогично п.7.

9. Все работы, предусмотренные данным проектом, производить согласно проекту производства работ (ППР), разработанному специализированной организацией и согласованному с представителями цеха.

10. Все работы вести в соответствии с требованиями ДБН А.3.2-2-2009 “Охорона праці і промислової безпеки у будівництві”. Основні положення.

11. Чертежи для справок:
з-363965, з-363970, з-363971, з-363974, з-364699.

ΣA1 =11

							ПК 013200-КМД5		
							ККЦ		
Изм.	Колуч.	Лист	Н док	Подп.	Дата				
Разраб.	Резник	Степан	06.26				ВРУ-60. Защитная стена резервуара жидкого кислорода.		
Проверил							Стед.	Лист	Листов
Н. контр.	Анистратов		06.26				Р	1	11
Нач. отд.	Анистратов		06.26				Общие данные		
Гл. констр.	Сидоренко		06.26						

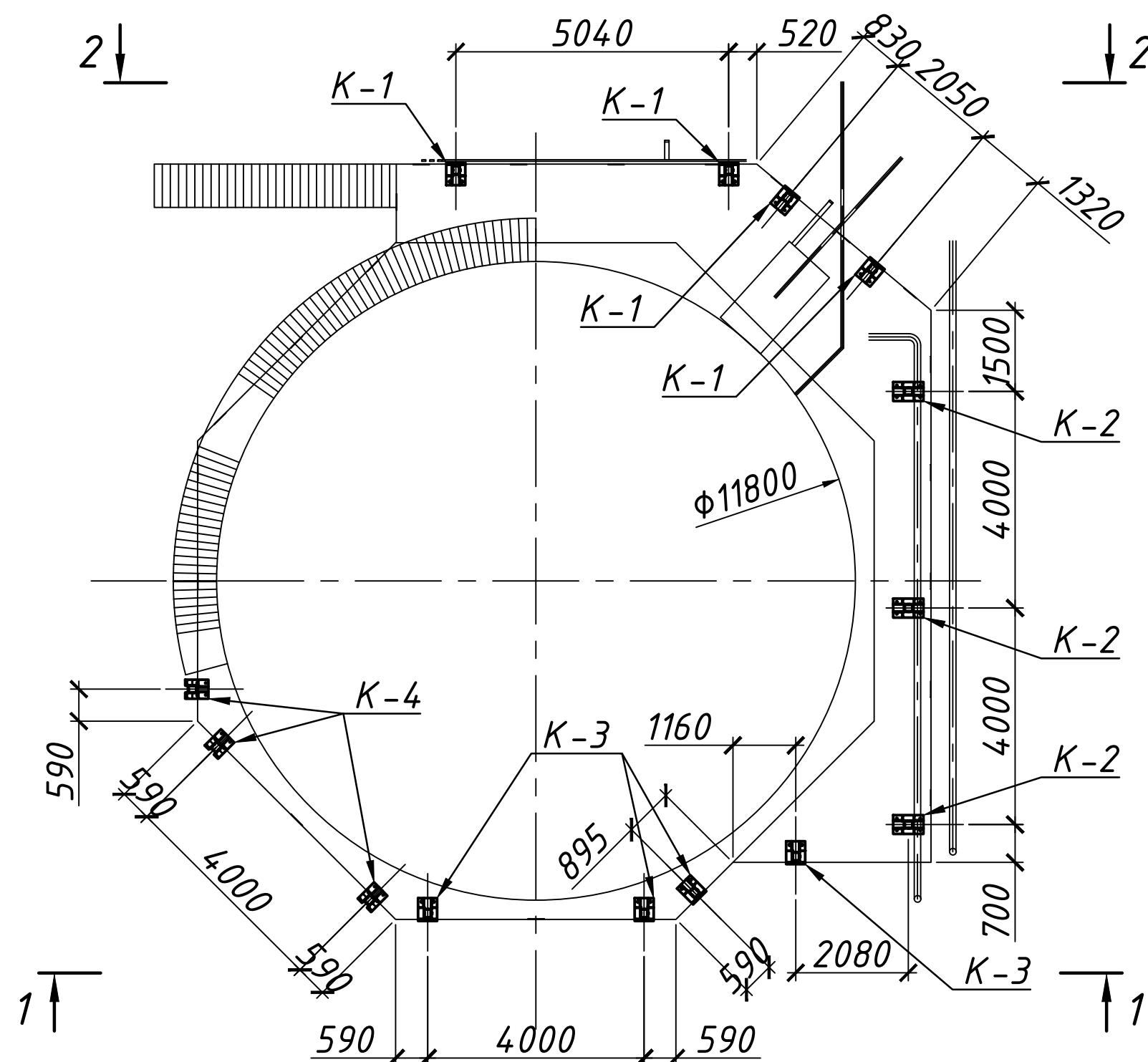
ПАО “Запорожсталь”

ЕЦП, Центр №1, ОСА

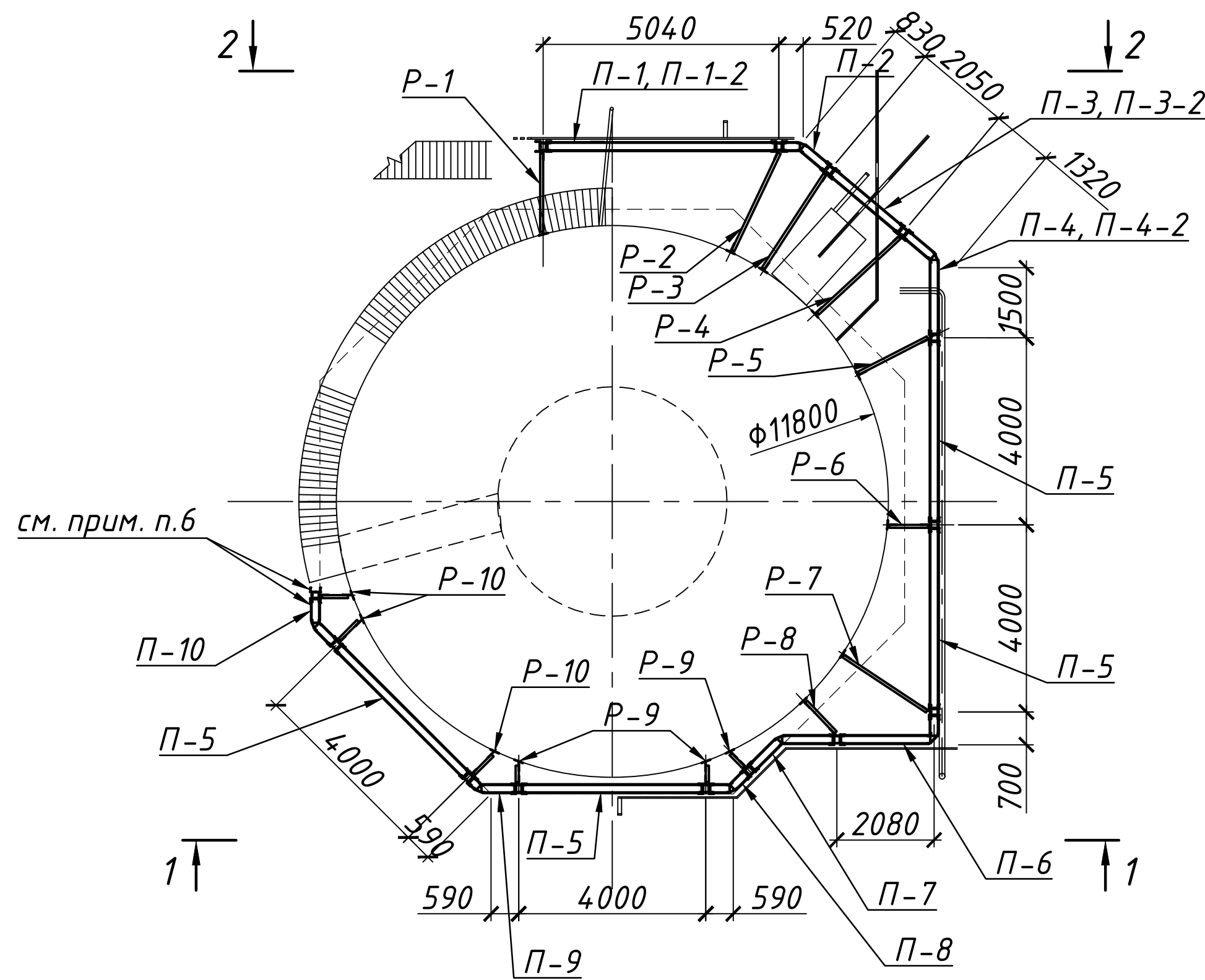
Формат А4х4

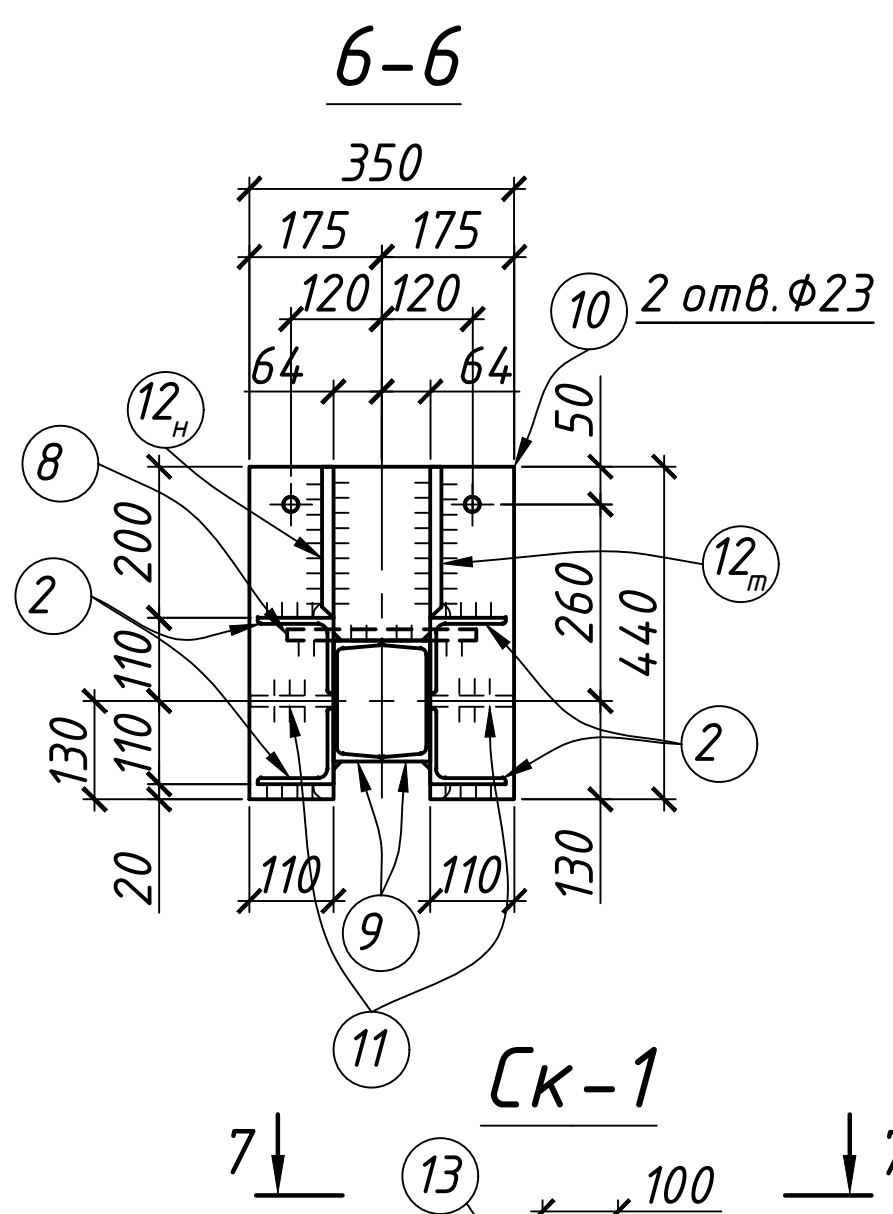
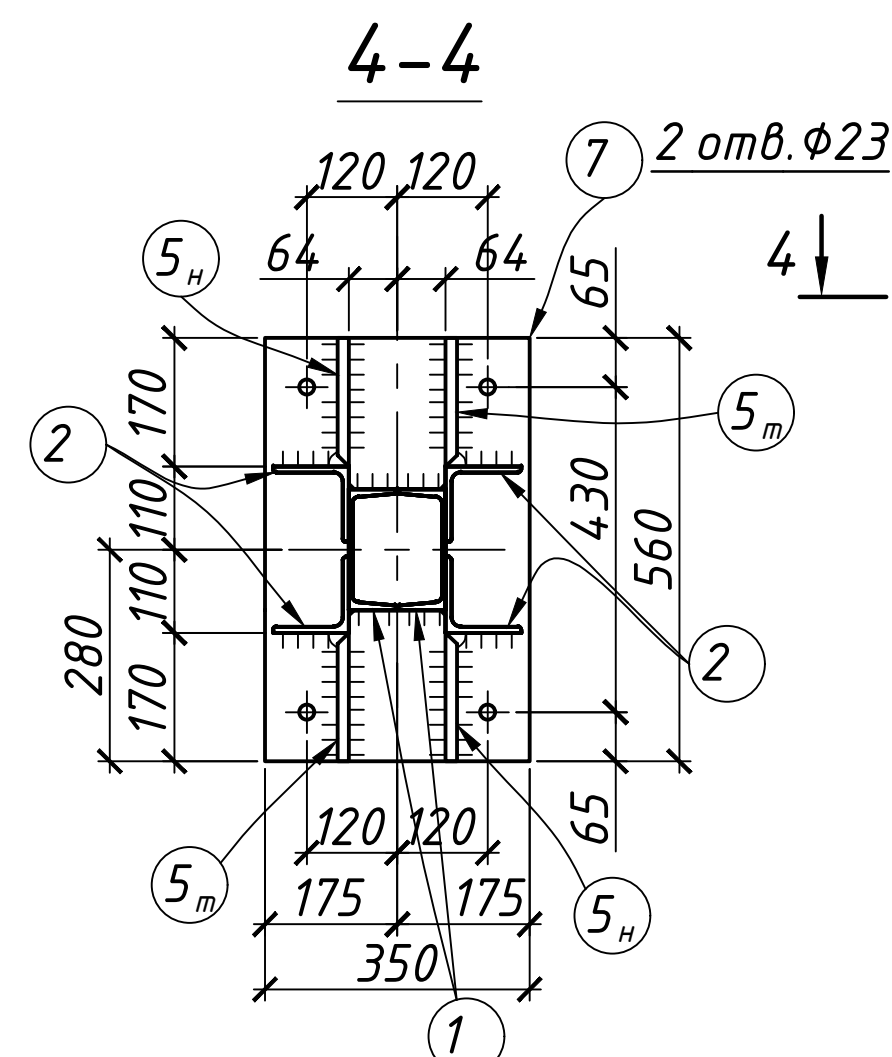
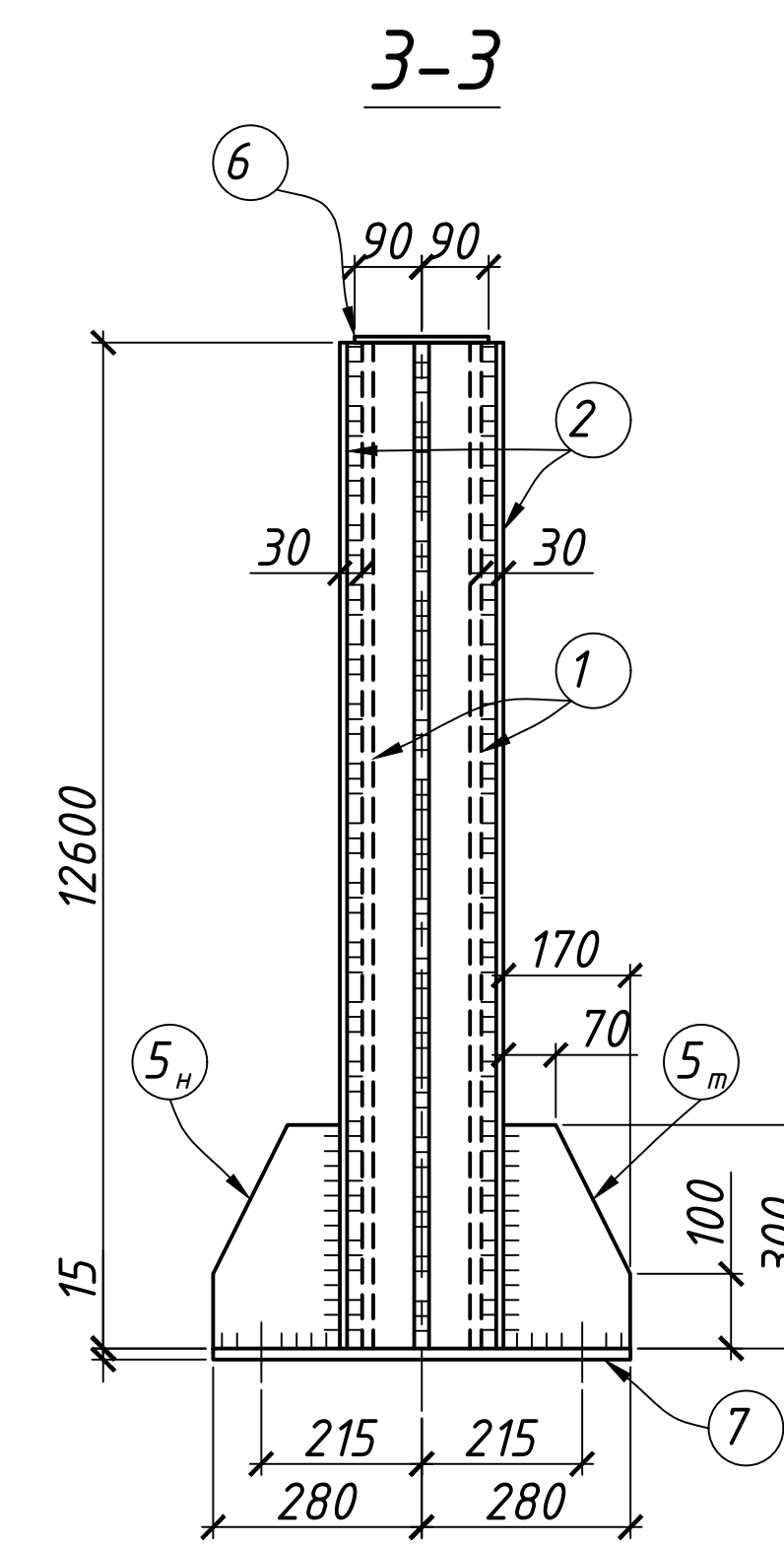
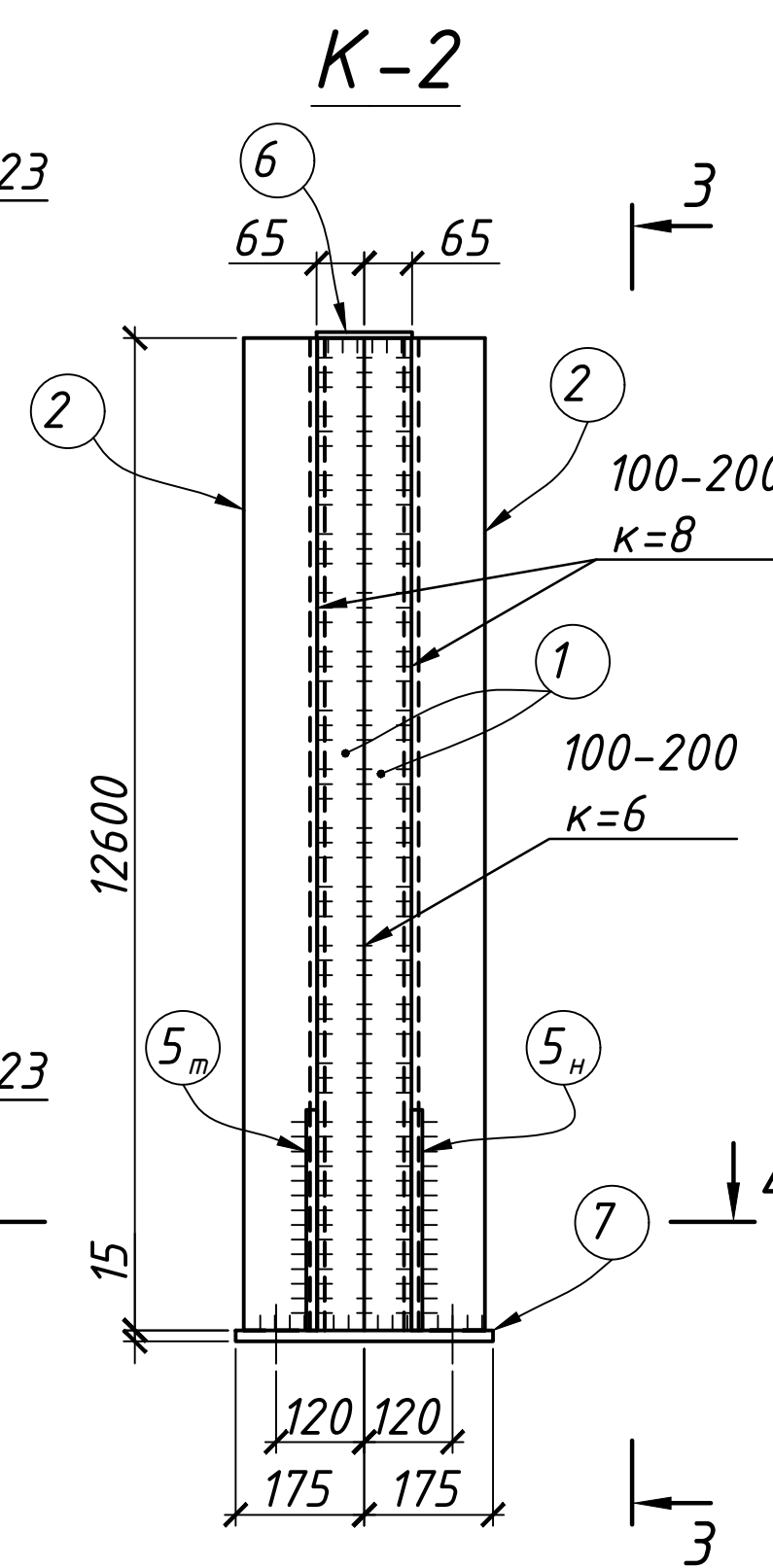
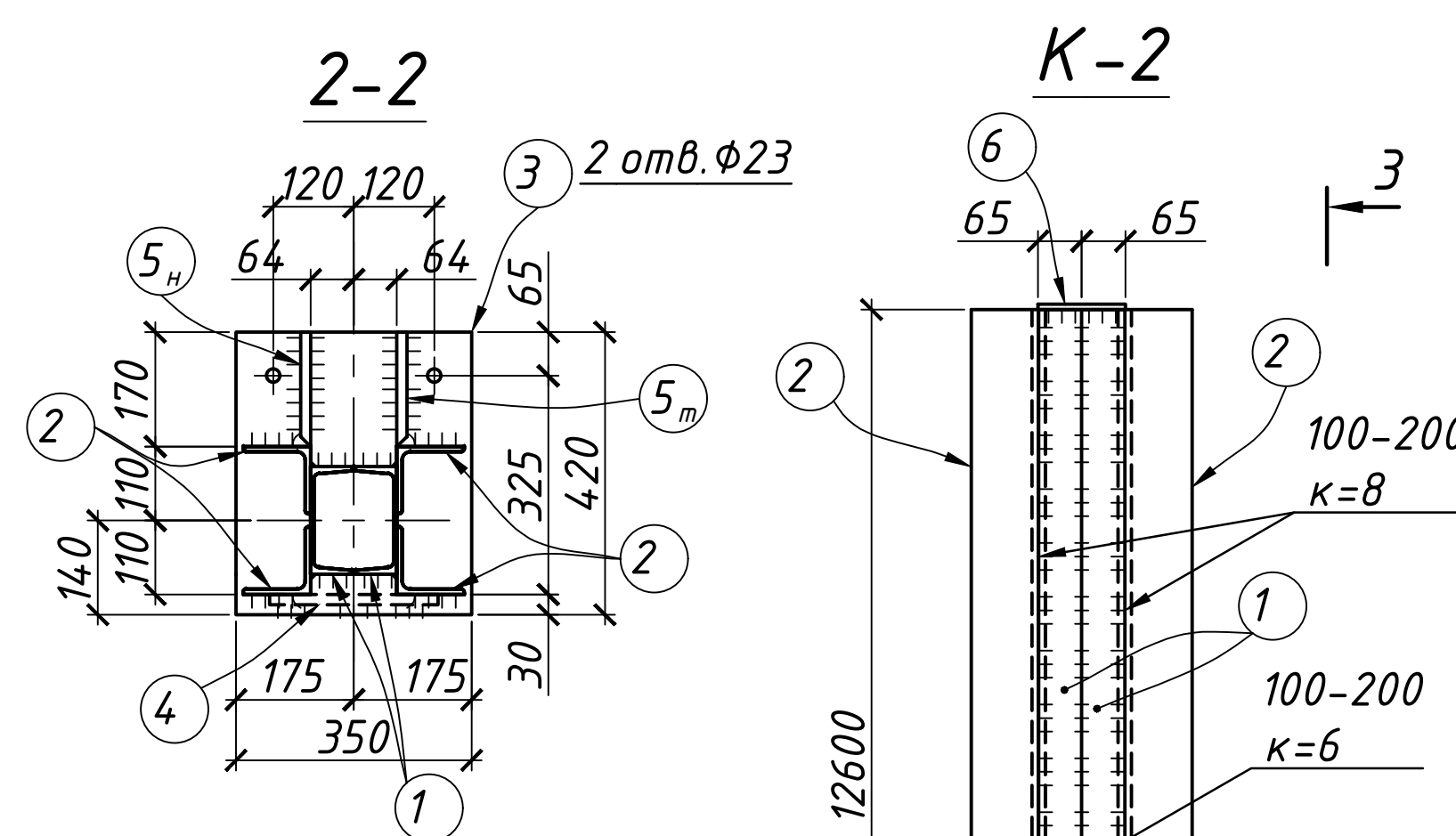
Марка	Наименование	Кол-во	Масса, кг		№ чертежа КМД	Примеч.
			Марки	Всех		
К-1	Колонна	4	1028	4112,0	ПК 013200-КМД5 л.4	
К-2	Колонна	3	1036	3108,0		
К-3	Колонна	4	1028	4112,0		
К-4	Колонна	3	1049	3147,0		
Р-1	Распорка	3	34	102,0		
Р-2	Распорка	3	43	129,0		
Р-3	Распорка	3	44	132,0		
Р-4	Распорка	3	44	132,0		
Р-5	Распорка	3	34	102,0		
Р-6	Распорка	3	22	66,0		
Р-7	Распорка	3	40	120,0		
Р-8	Распорка	3	23	69,0		
Р-9	Распорка	9	16	144,0		
Р-10	Распорка	9	19	171,0		
П-1	Панель	2	4777	9554	л.6	
П-1-1	Панель	1	1690	1690,0	л.10	
П-1-2	Панель	1	4729	4729	л.6	
П-2	Панель	3	1145	3435	л.7	
П-2-1	Панель	1	403	403,0	л.10	
П-3	Панель	1	1860	1860	л.6	
П-3-1	Панель	1	658	658	л.10	
П-3-2	Панель	1	1860	1860	л.6	
П-4	Панель	2	2408	4816	л.7	
П-4-1	Панель	1	851	851,0	л.10	
П-4-2	Панель	1	2408	2408	л.7	
П-5	Панель	12	3766	45192	л.6	
П-5-1	Панель	4	1332	5328,0	л.11	
П-6	Панель	3	2433	7299	л.8	
П-6-1	Панель	1	860	860,0	л.11	
П-7	Панель	3	1960	5880	л.8	
П-7-1	Панель	1	693	693,0	л.11	
П-8	Панель	3	970	2910	л.8	
П-8-1	Панель	1	341	341,0	л.11	
П-9	Панель	3	1056	3168	л.9	
П-9-1	Панель	1	374	374	л.9	
П-10	Панель	3	1140	3420	л.9	
П-10-1	Панель	1	400	400	л.9	
Рп-1	Рихтовочная пластина	130	5	650	л.8	
Рп-2	Рихтовочная пластина	130	2	260	л.8	
ЛО-1	Лист обшивки	6	268	1608	л.8	
ЛО-2	Лист обшивки	6	147	882	л.8	
Ск-1	Стульчик	2	7	14,0	л.4	
Рс-1	Распорка	7	31	217,0	л.4	
Пр-1	Лист для Проушин -15х1250х11000	1	1619	1619,0	л.4	порезка по месту
Масса металлоконструкций:			129025			
Масса монтажных сварных швов (1%):			1290,4			
Итого:			130315			

План на отм. 102,800

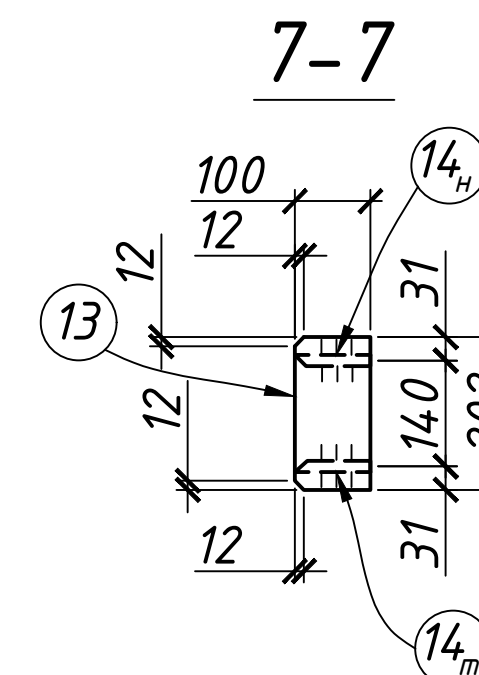
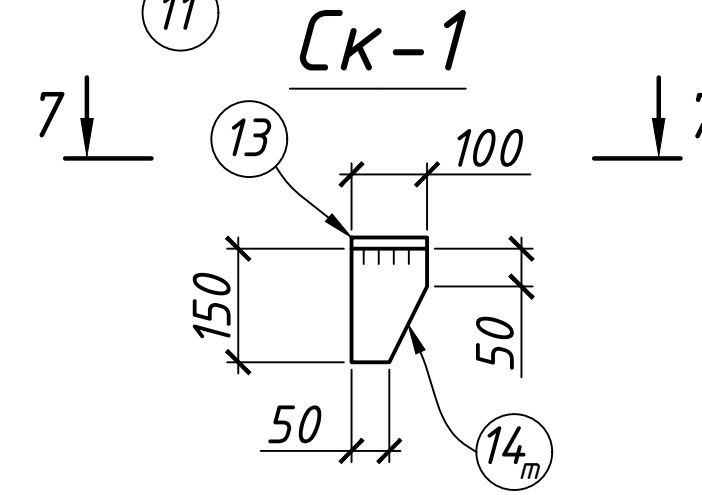
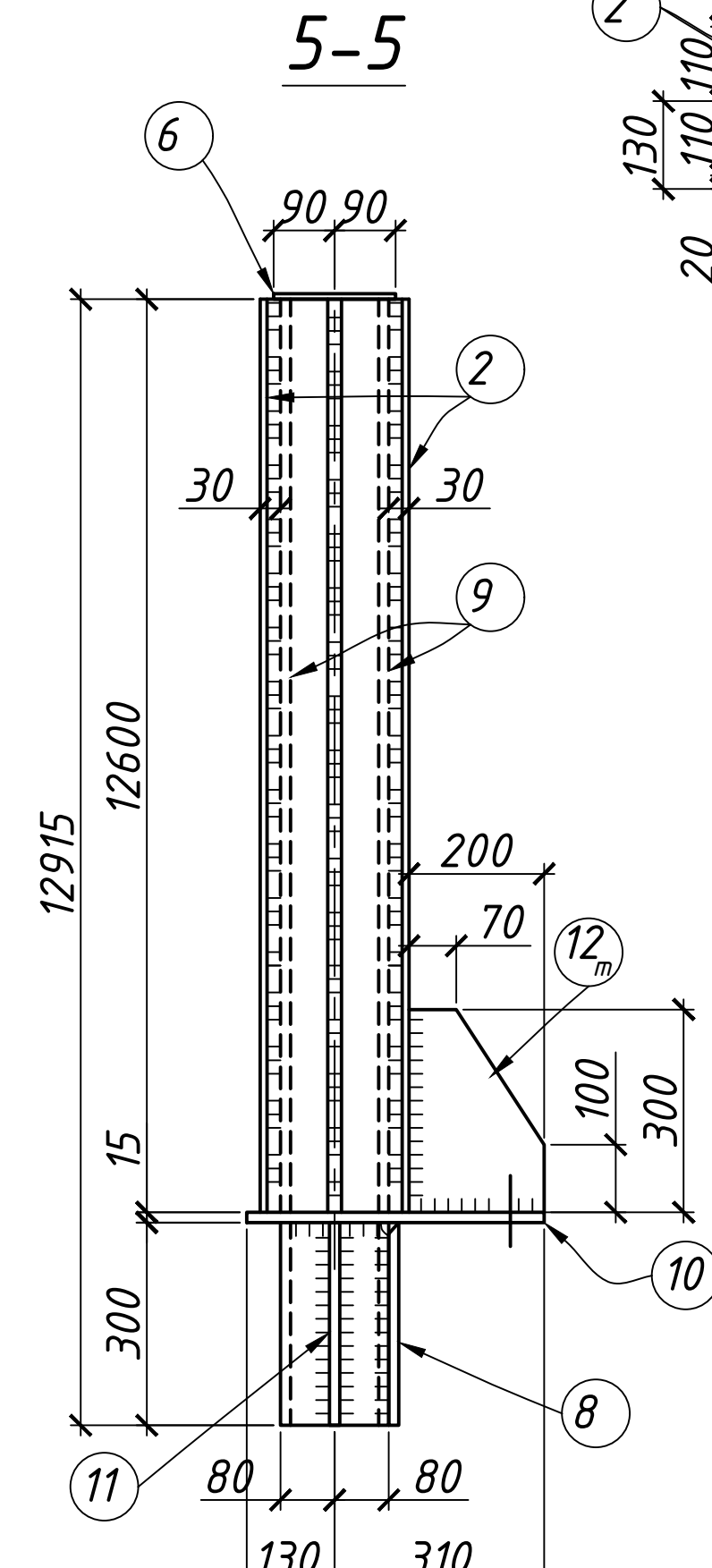
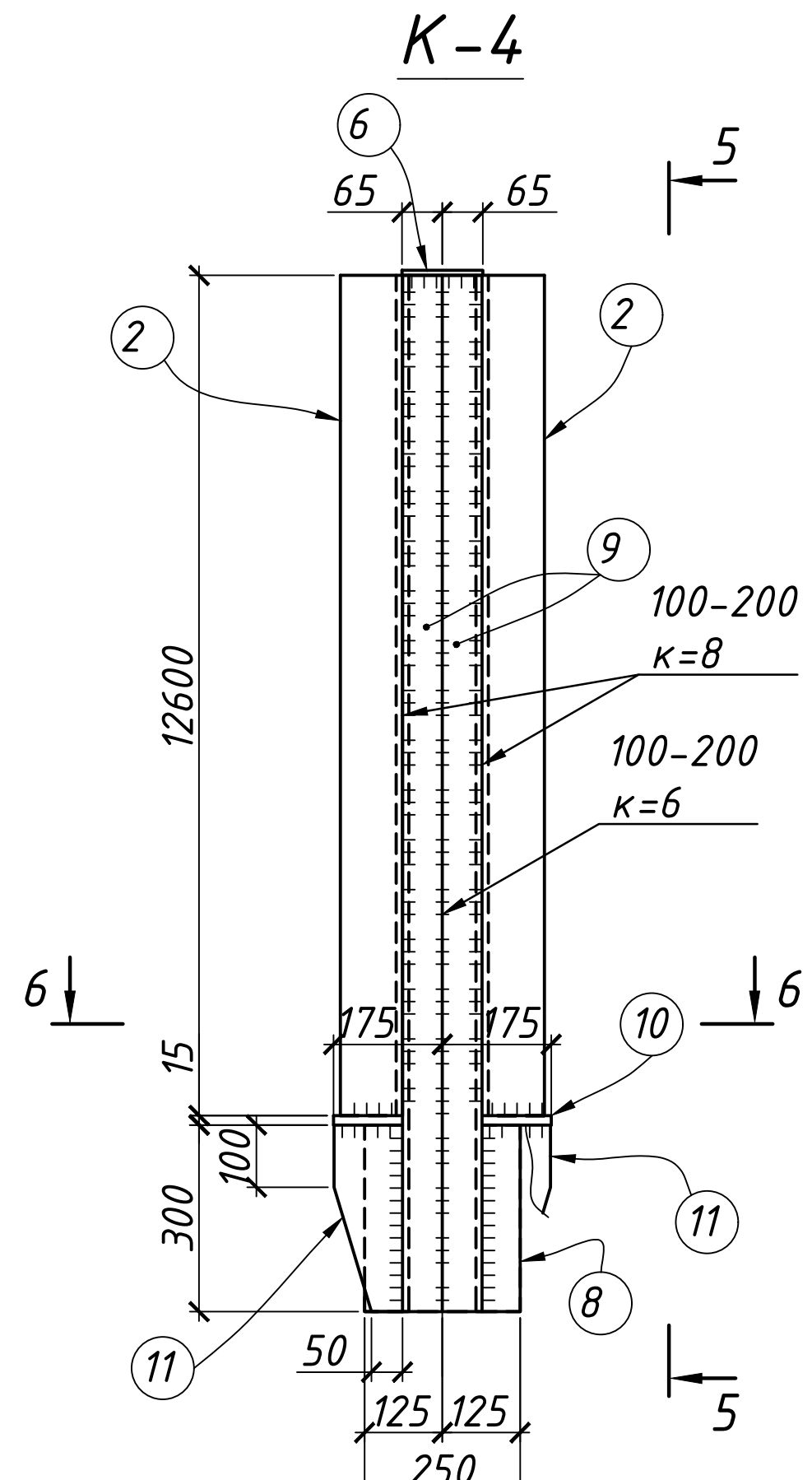
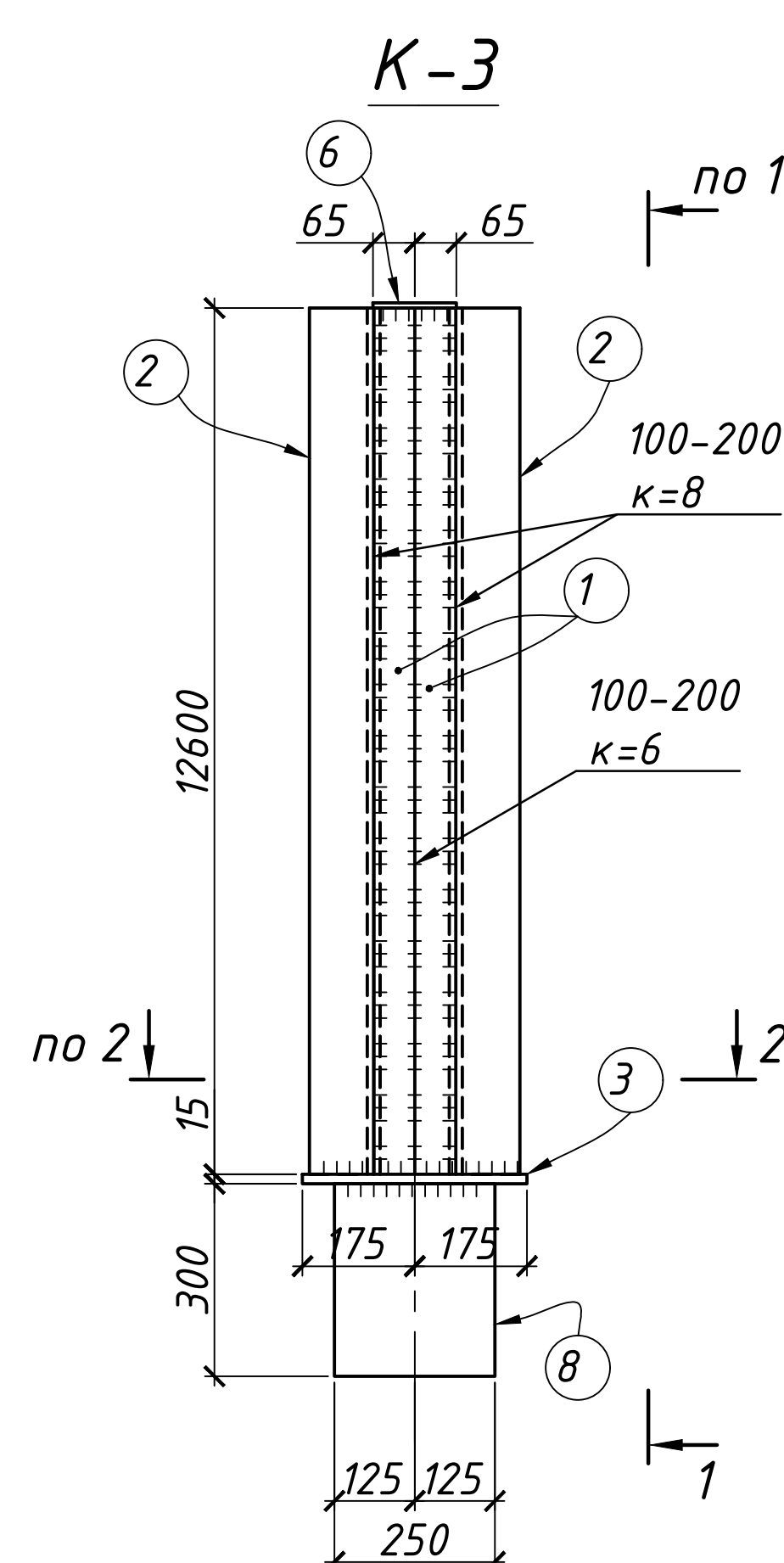
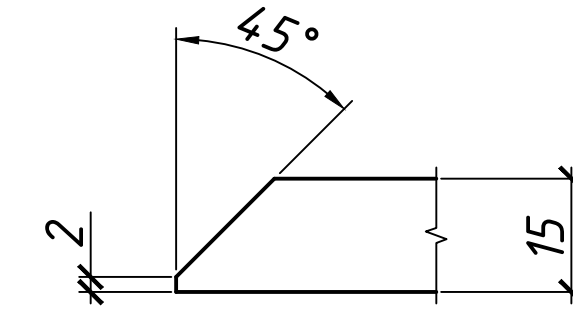


План на отм. 112,920





Снятие фаски на
деталях 4, 5, 8, 12, 14



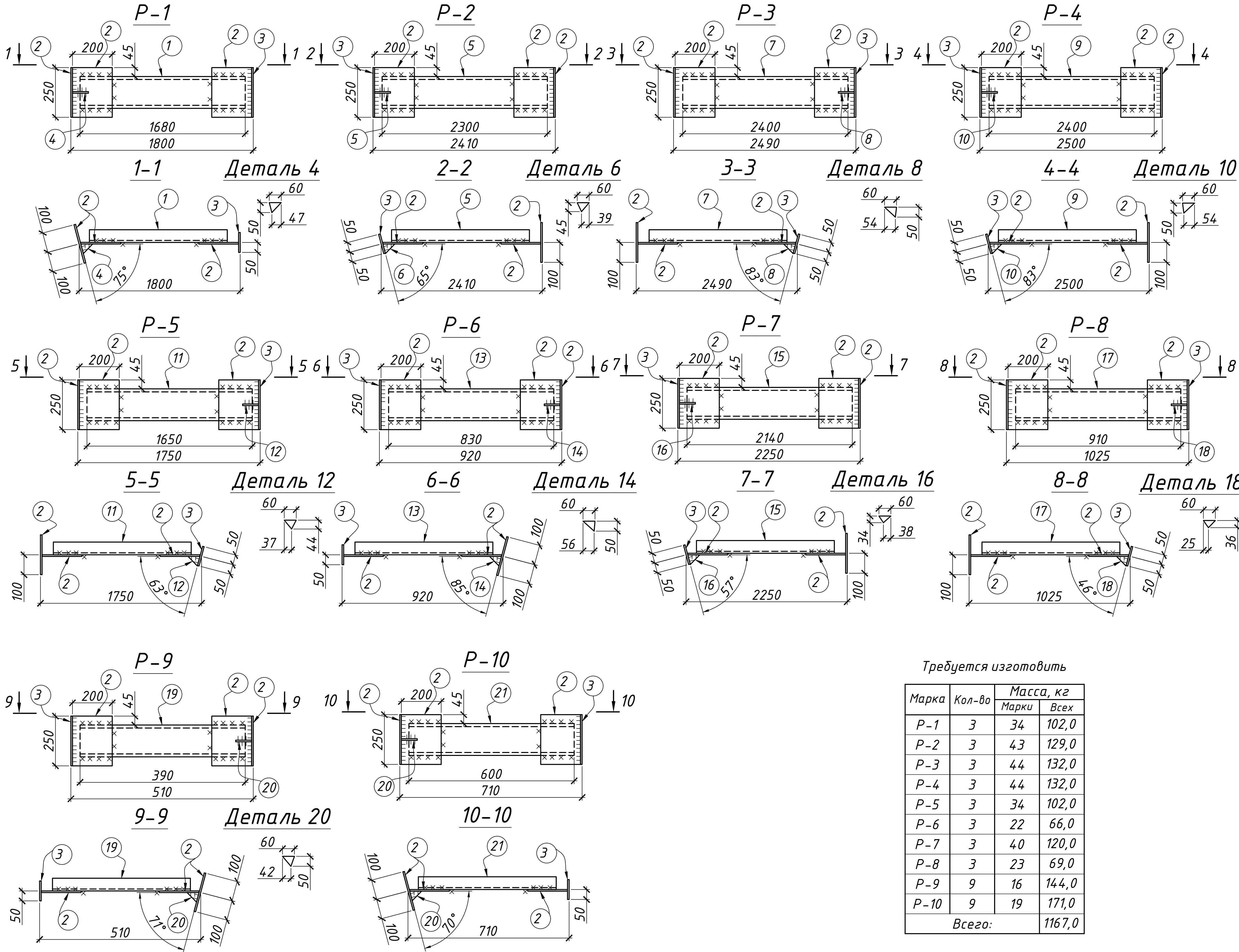
Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-1	4	1028	4112,0
К-2	3	1036	3108,0
К-3	4	1028	4112,0
К-4	3	1049	3147,0
СК-1	2	7	14,0
РС-1	7	31	217,0
Всего:			14710

[illegible]

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную схему металлоконструкций см. л.2, 3.
3. Ведомость отправочных элементов см. л.2.
4. Материал конструкций – сталь класса С235, С245 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR, S245JR по стандарту EN 10025-2).
5. Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей

						ПК 013200-КМД5			
						ККЦ			
Изм.	Копич.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ВРУ-60. Защитная стена резервуара жидкого кислорода.	Станд.	Лист	Листов
Разраб.	Резник	Сварщик		06.26			Р	4	
Проверил									
ВМК									
Н. контр.	Анистратов			06.26		Колонна К-1...К-4.	ПАО		
Нач. отд.	Анистратов			06.26		Стульчик Ск-1. Распорка Рс-1.	"Запоросталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА		

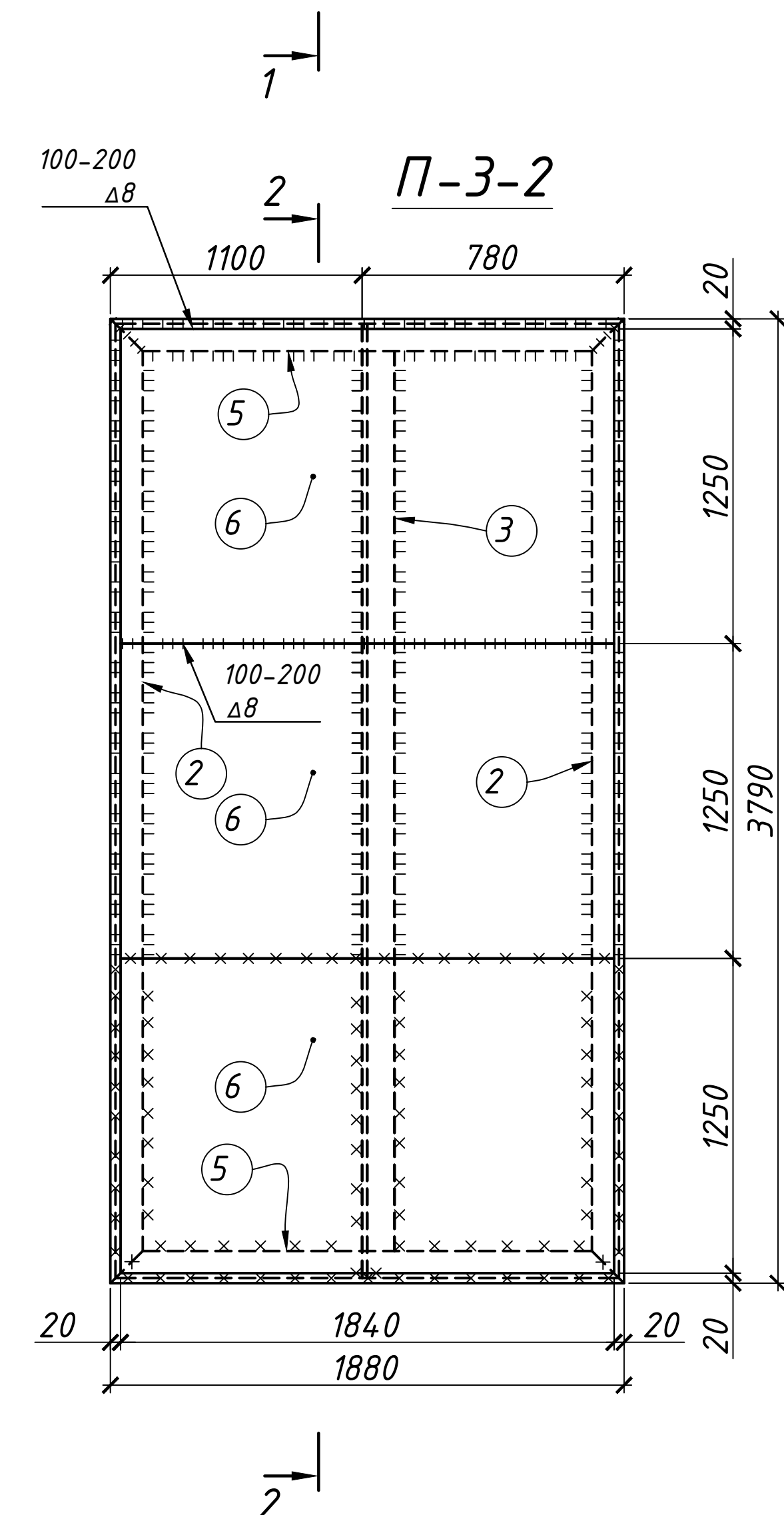
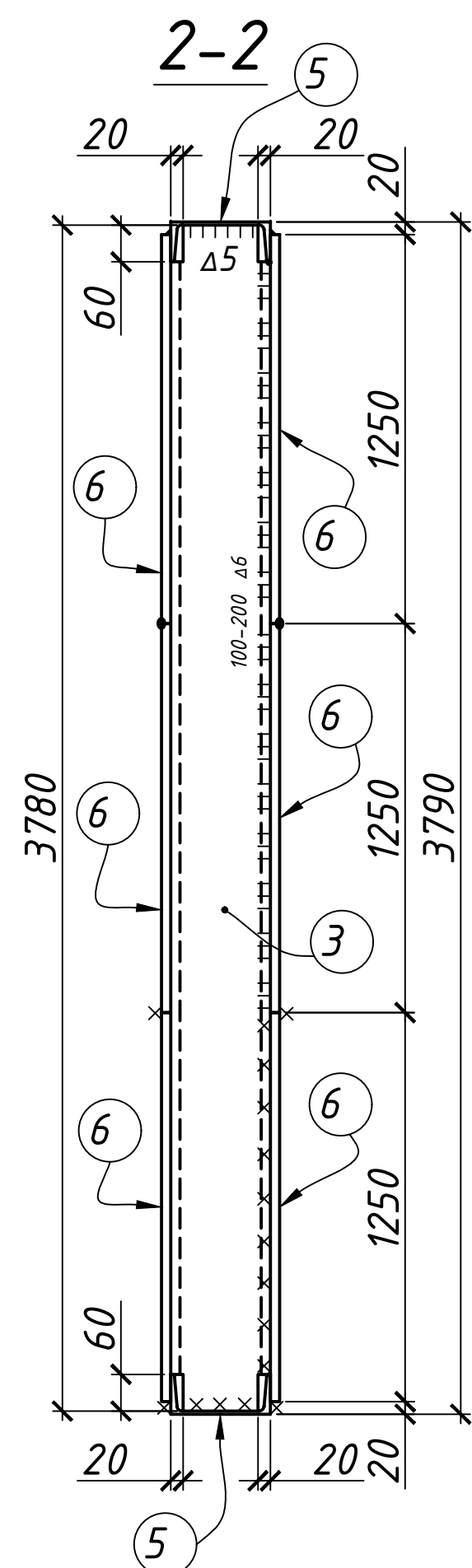
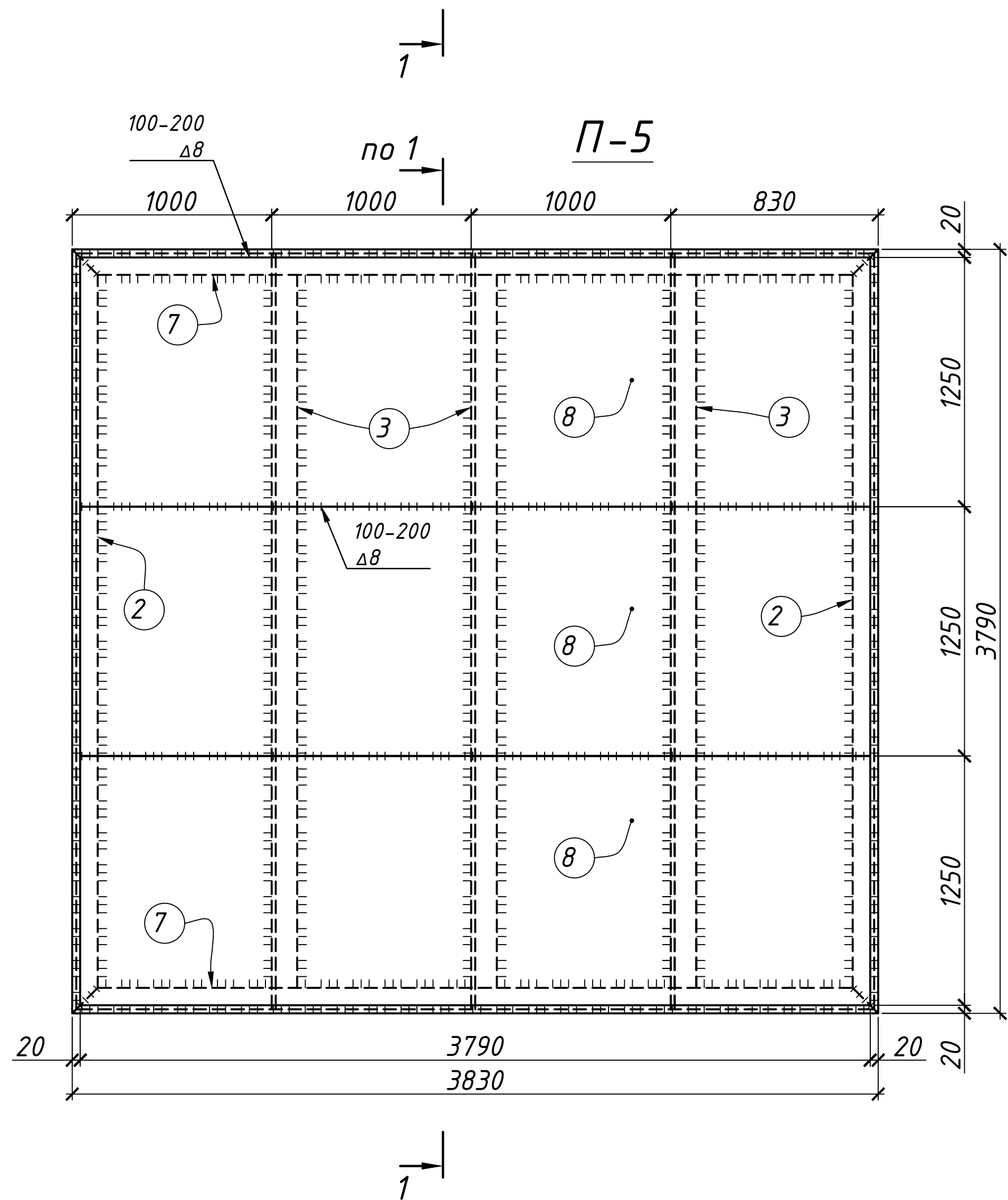
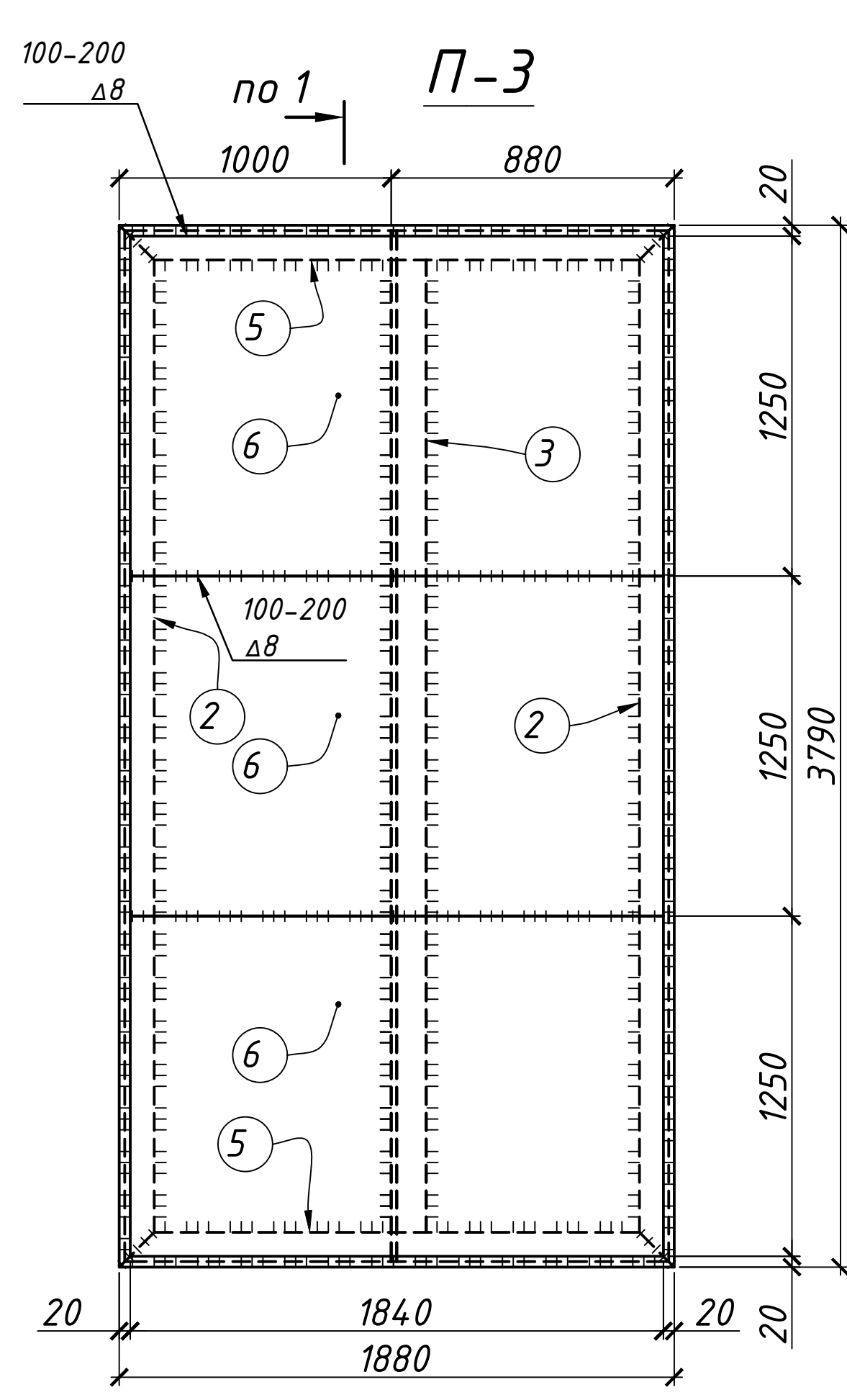
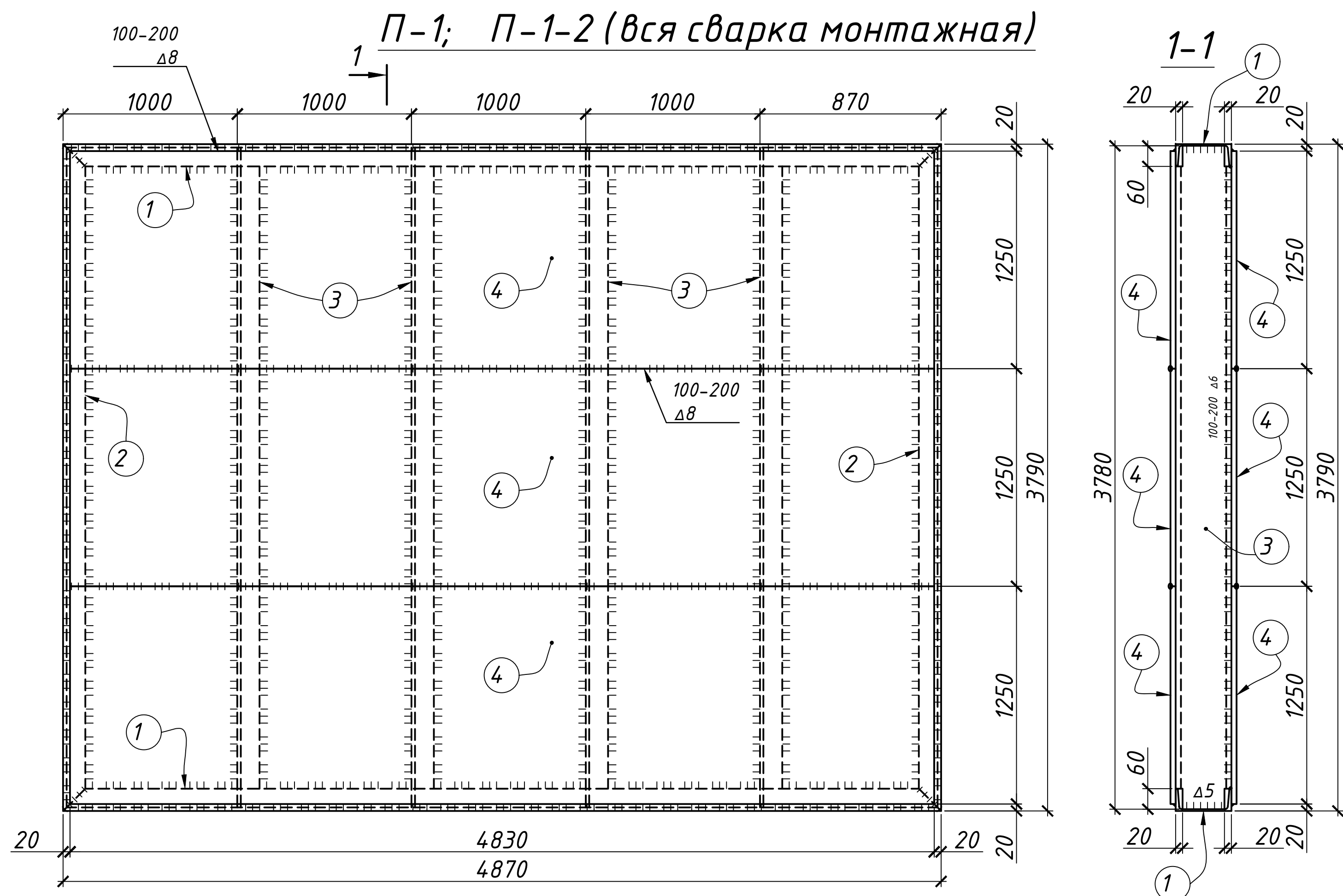


Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
P-1	3	34	102,0
P-2	3	43	129,0
P-3	3	44	132,0
P-4	3	44	132,0
P-5	3	34	102,0
P-6	3	22	66,0
P-7	3	40	120,0
P-8	3	23	69,0
P-9	9	16	144,0
P-10	9	19	171,0
Всего:			1167,0

- Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
- Монтажную схему металлоконструкций см. л.2, 3.
- Ведомость отпраочных элементов см. л.2.
- Материал конструкций – сталь класса S235, S245JR по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR, S245JR по стандарту EN 10025-2).
- Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг		Марка стали	Примеч.	
				т	н	Дет.	Всех			
Р-1	1	└ 16 У	1680	1		24	24,0	34	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	4	-8х50	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-2	5	└ 16 У	2300	1		33	33,0	43	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	6	-8х45	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-3	7	└ 16 У	2400	1		34	34,0	44	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	8	-8х50	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-4	9	└ 16 У	2400	1		34	34,0	44	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	10	-8х50	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-5	11	└ 16 У	1650	1		24	24,0	34	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	12	-8х44	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-6	13	└ 16 У	830	1		12	12,0	22	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	14	-8х50	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-7	15	└ 16 У	2140	1		30	30,0	40	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	16	-8х34	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-8	17	└ 16 У	910	1		13	13,0	23	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	18	-8х36	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-9	19	└ 16 У	390	1		6	6,0	16	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	20	-8х50	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
Р-10	21	└ 16 У	600	1		9	9,0	19	С 235	
	2	-8х200	200	3		2,5	7,5		С 235	
	3	-8х100	200	1		1,3	1,3		С 235	
	20	-8х50	60	1		0,2	0,2		С 235	срезы
	сварные швы						1,0			
					ПК 013200-КМД5					
					ККЦ					
Изм.	Кол-во	Лист	Изд.	Подп.	Дата	ВРЧ-60. Защитная стена резервуара жидкого кислорода.		Стад.	Лист	Листов
Разраб.		Резник		Смет	06.26			Р	5	
Проверил										
Вик										
Н. контр.		Анистратов			06.26			ПАО		
Нач. отд.		Анистратов			06.26	Распорка Р-1...Р-10.		"Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА		



Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

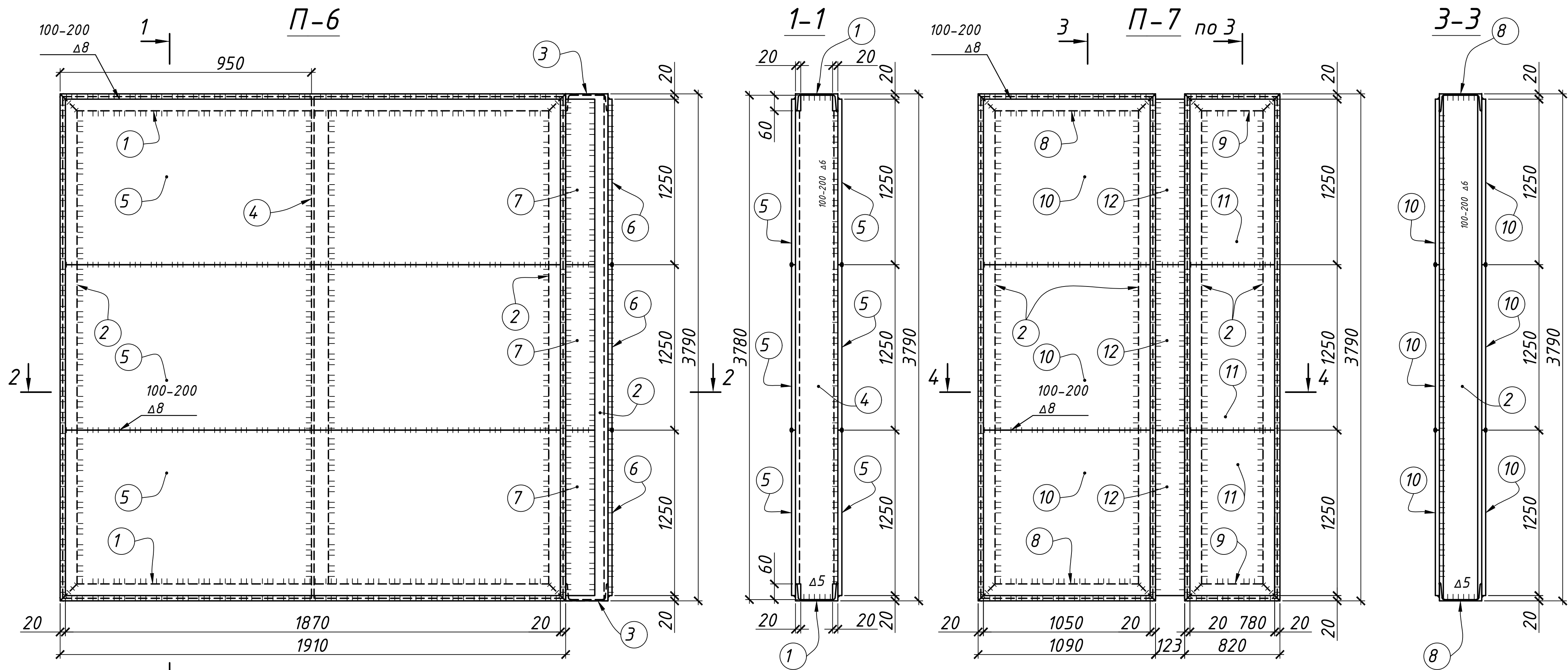
Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	н	Масса, кг		Марка стали	Примеч.
						Дет.	Всех		
П-1	1	[16 У	4870	2		69,5	139,0	С 245	срезы
	2	[16 У	3790	2		54,0	108,0		срезы
	3	[16 У	3780	4		54,0	216,0		вырезы
	4	-15x1250	4830	6		711	4266		
	сварные швы						48		
П-1-2	1	[16 У	4870	2		69,5	139,0	С 245	срезы
	2	[16 У	3790	2		54,0	108,0		срезы
	3	[16 У	3780	4		54,0	216,0		вырезы
	4	-15x1250	4830	6		711	4266		
П-3	5	[16 У	1880	2		27,0	54,0	С 245	срезы
	2	[16 У	3790	2		54,0	108,0		срезы
	3	[16 У	3780	1		54,0	54,0		вырезы
	6	-15x1250	1840	6		271	1626		
	сварные швы						18		
П-3-2	5	[16 У	1880	2		27,0	54,0	С 245	срезы
	2	[16 У	3790	2		54,0	108,0		срезы
	3	[16 У	3780	1		54,0	54,0		вырезы
	6	-15x1250	1840	6		271	1626		
	сварные швы						18		
П-5	7	[16 У	3830	2		55,0	110,0	С 245	срезы
	2	[16 У	3790	2		54,0	108,0		срезы
	3	[16 У	3780	3		54,0	162,0		вырезы
	8	-15x1250	3790	6		558	3348		
	сварные швы						38		

Требуется изготовить

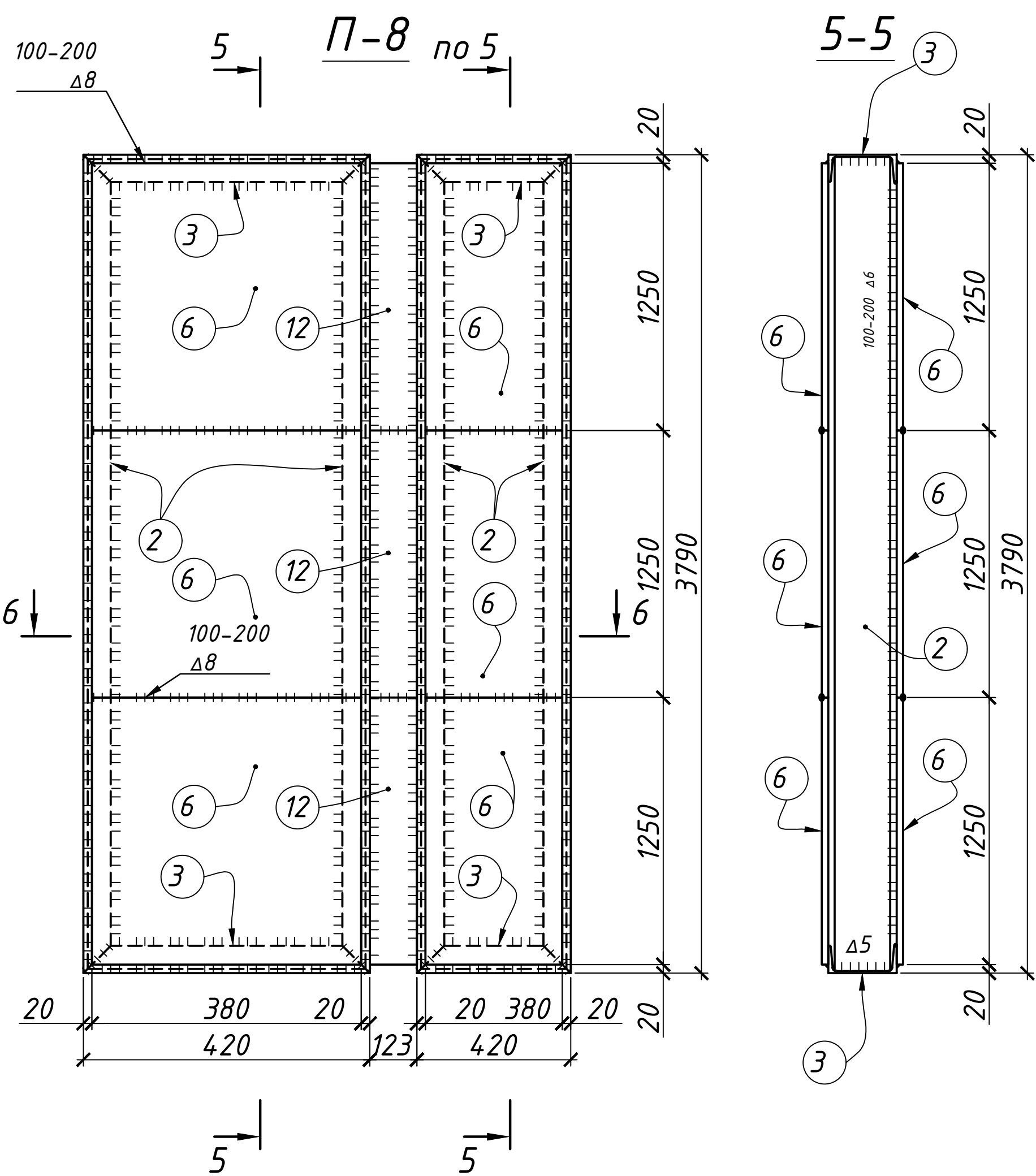
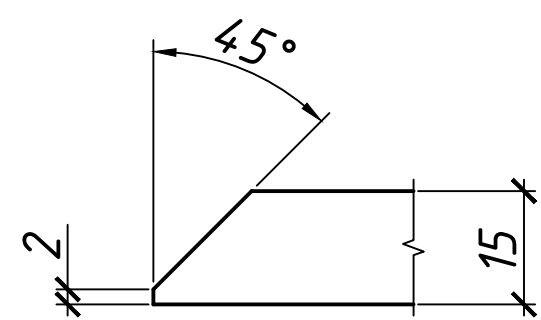
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-1	2	4777	9554
П-1-2	1	4729	4729
П-3	1	1860	1860
П-3-2	1	1860	1860
П-5	12	3766	45192
Всего:			63195

- Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
- Монтажную схему металлоконструкций см. л.2, 3.
- Ведомость отправочных элементов см. л.2.
- Материал конструкций - сталь класса С 235, С 245 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR, S245JR по стандарту EN 10025-2).
- Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

ПК 013200-КМД5						ККЦ		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док	Подп.	Дата	ВРЧ-60. Защитная стена резервуара жидкого кислорода.		
Разраб.	Резник	Смет	06.26			Панель П-1, П-1-2, П-3, П-3-2, П-5.		
Проверил	ВИК					ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА		
Н. контр.	Анистратов		06.26			Формат А1		
Нач. отд.	Анистратов		06.26					



Снятие фаски на детали 12



Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

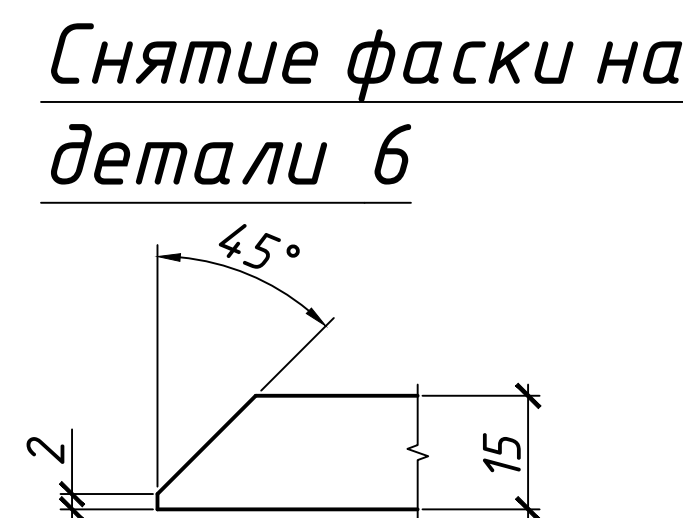
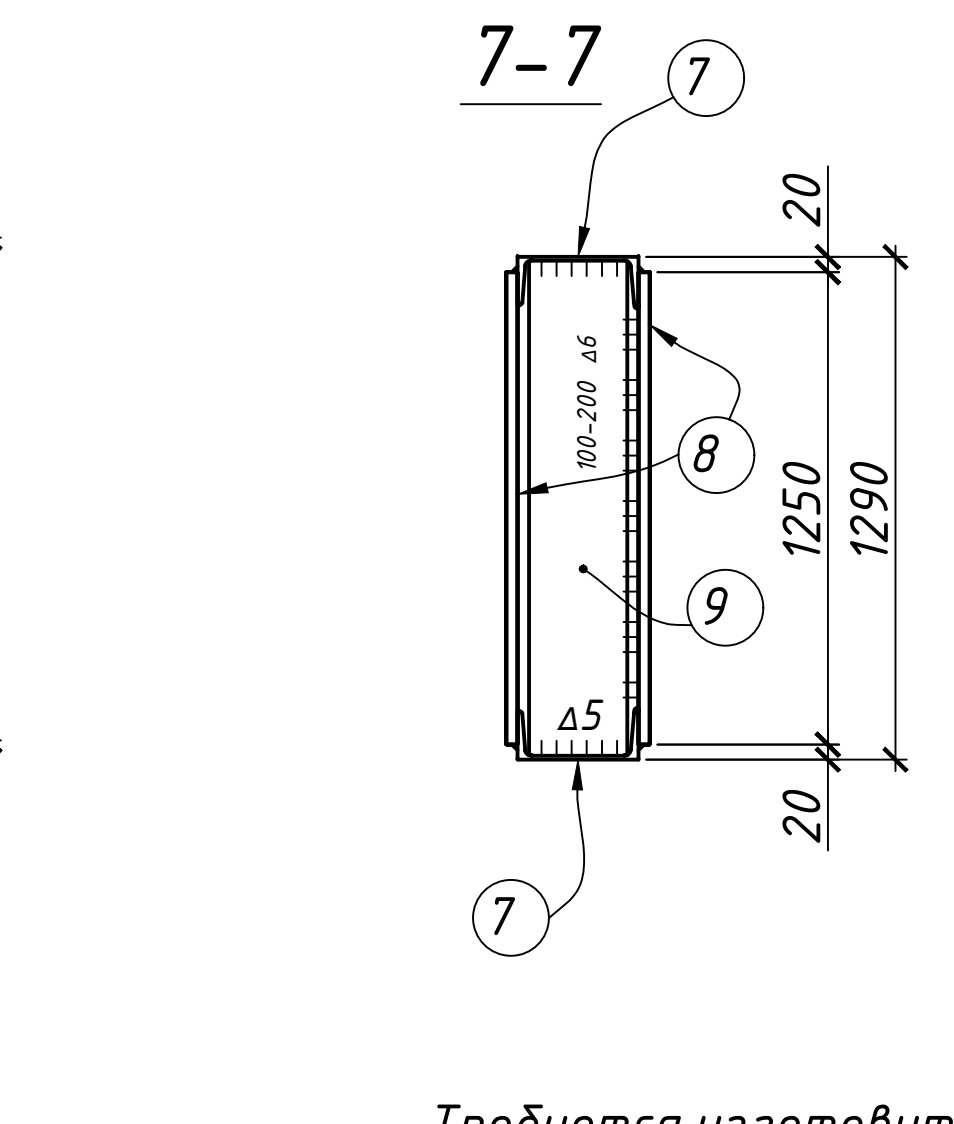
Марка	Поз	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг		Марка стали	Примеч.
				т	н	Дет.	Всех		
П-6	1	[16 У	1910	2		27,0	54,0	С 245	срезы
	2	[16 У	3790	4		54,0	216,0		срезы
	3	[16 У	420	2		6,0	12,0		срезы
	4	[16 У	3780	1		54,0	54,0		вырезы
	5	-15x1250	1870	6		275	1650		С 235
	6	-15x1250	380	6		56	336		С 235
	7	-15x1250	195	3		29	87		С 235
П-7	сварные швы						24	С 245	срезы
	8	[16 У	1090	2		16,0	32,0		
	2	[16 У	3790	4		54,0	216,0		
	9	[16 У	820	2		12,0	24,0		
	10	-15x1250	1050	6		155	930		
	11	-15x1250	780	6		115	690		
	12	-15x1250	110	3		16	48		фаски
П-8	сварные швы						20	С 245	срезы
	3	[16 У	420	4		6,0	24,0		
	2	[16 У	3790	4		54,0	216,0		
	6	-15x1250	380	12		56	672		
Рп-1	13	-10x250	250	1		5,0	5,0	С 235	
	14	-5x200	200	1		2,0	2,0		
	15	-15x1250	1820	1		268	268		
ЛО-1	16	-15x1250	1000	1		14,7	14,7	С 235	
	17	-15x1250	1000	1		14,7	14,7		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-6	3	2433	7299
П-7	3	1960	5880
П-8	3	970	2910
Рп-1	130	5,0	650
Рп-2	130	2,0	260
ЛО-1	6	268	1608
ЛО-2	6	14,7	882
Всего:			19489

- Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
- Монтажную схему металлоконструкций см. л.2, 3.
- Ведомость отправочных элементов см. л.2.
- Материал конструкций - сталь класса С 235, С 245 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR, S245JR по стандарту EN 10025-2).
- Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

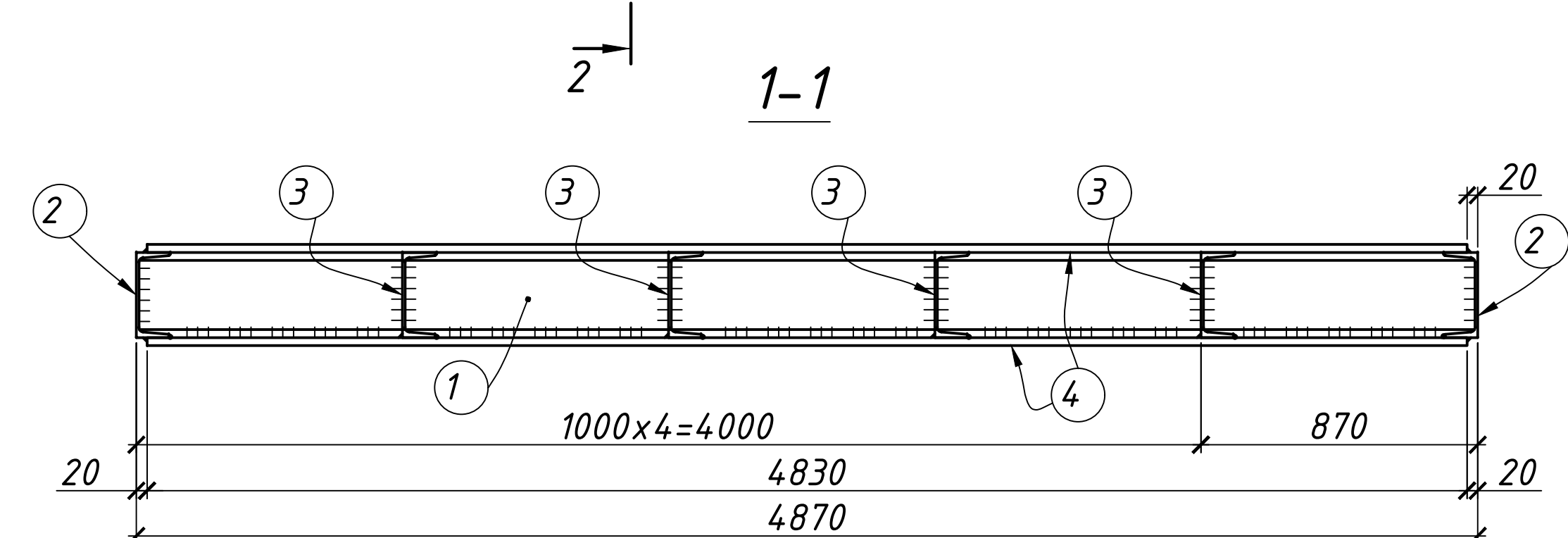
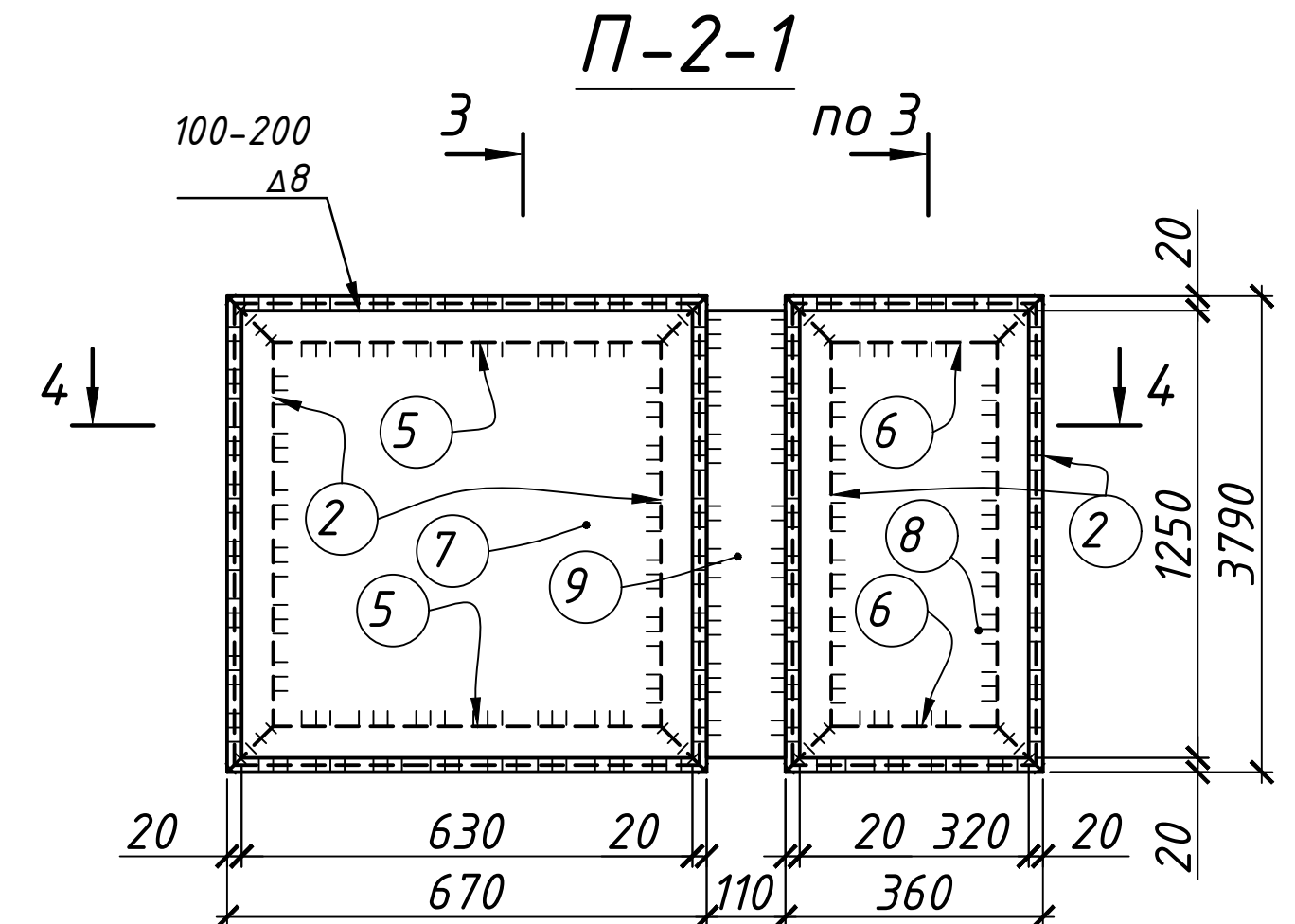
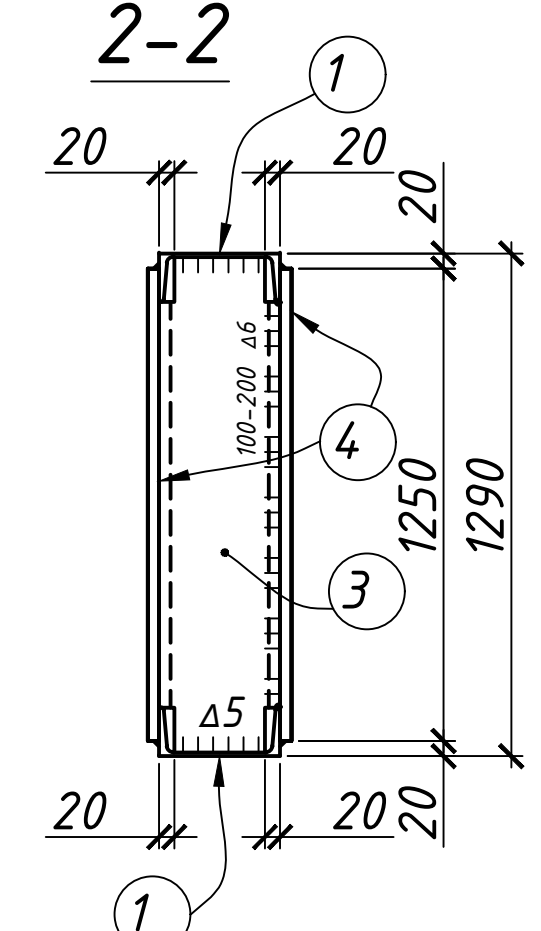
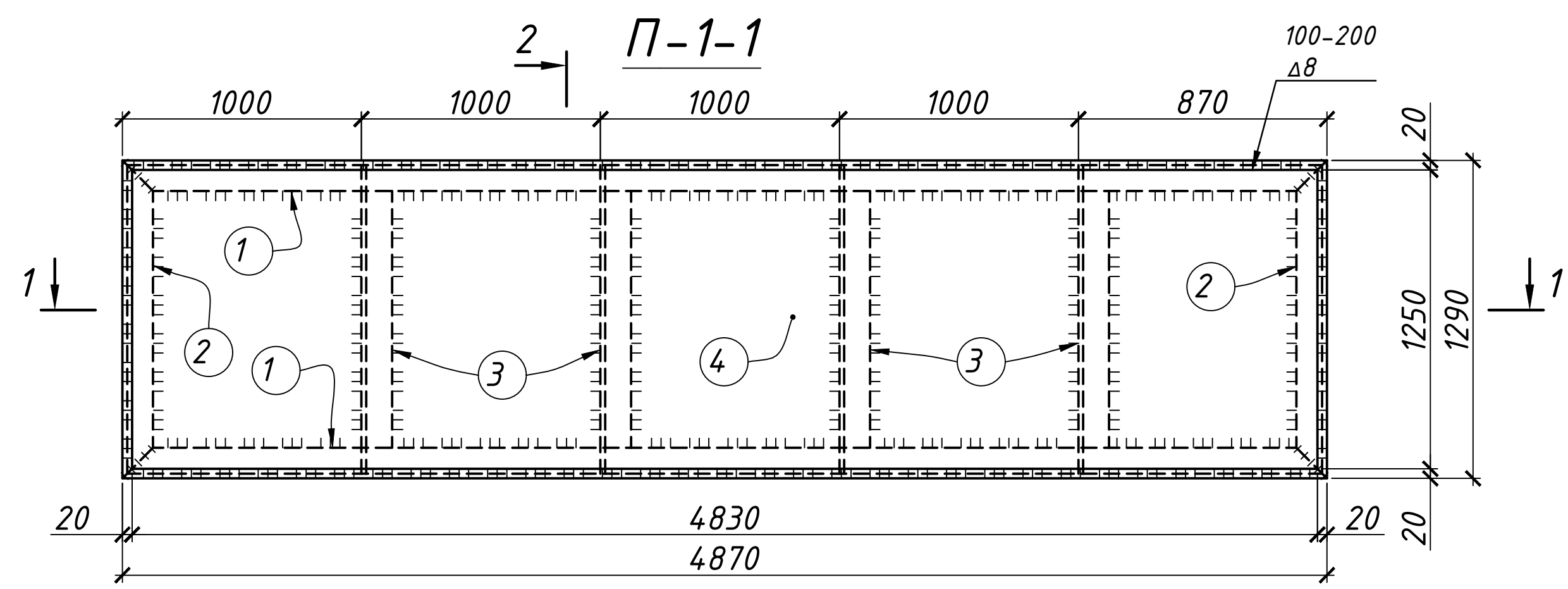
ПК 013200-КМД5						ККЦ		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док	Подп.	Дата	ВРЧ-60. Защитная стена резервуара жидкого кислорода.		
Разраб.	Резник	Смет	06.26					
Проверил	ВИК							
Н. контр.	Анистратов		06.26			Панель П-6, П-7, П-8.		
Нач. отд.	Анистратов		06.26			Рихтовочная пластина Рп-1, Рп-2. Лист обшивки ЛО-1, ЛО-2.		
						Стад.	Лист	Листов
						Р	8	
						ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА		
						Формат А1		

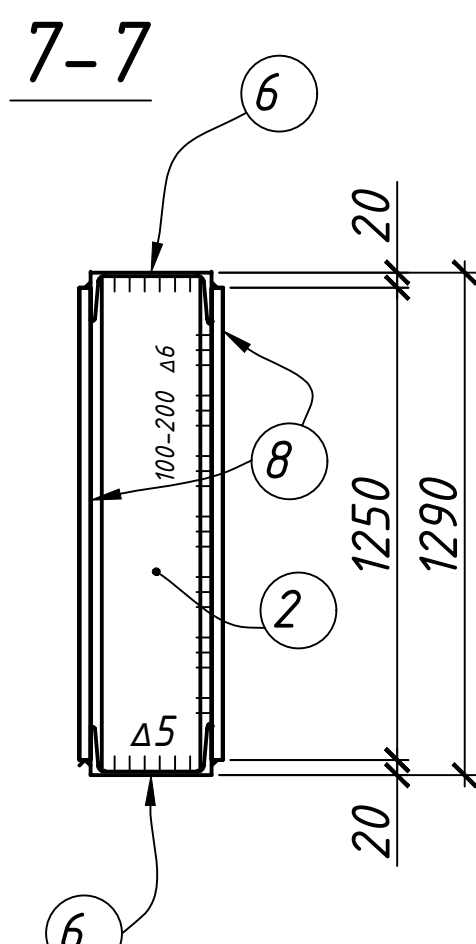
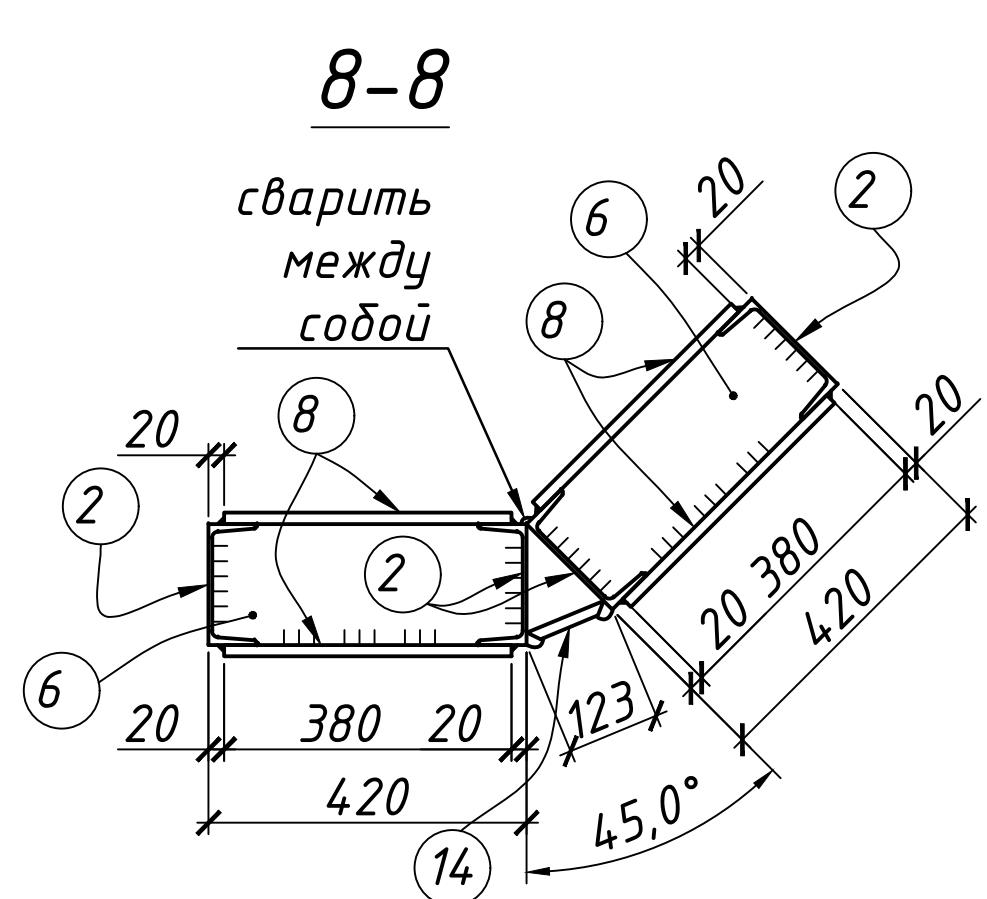
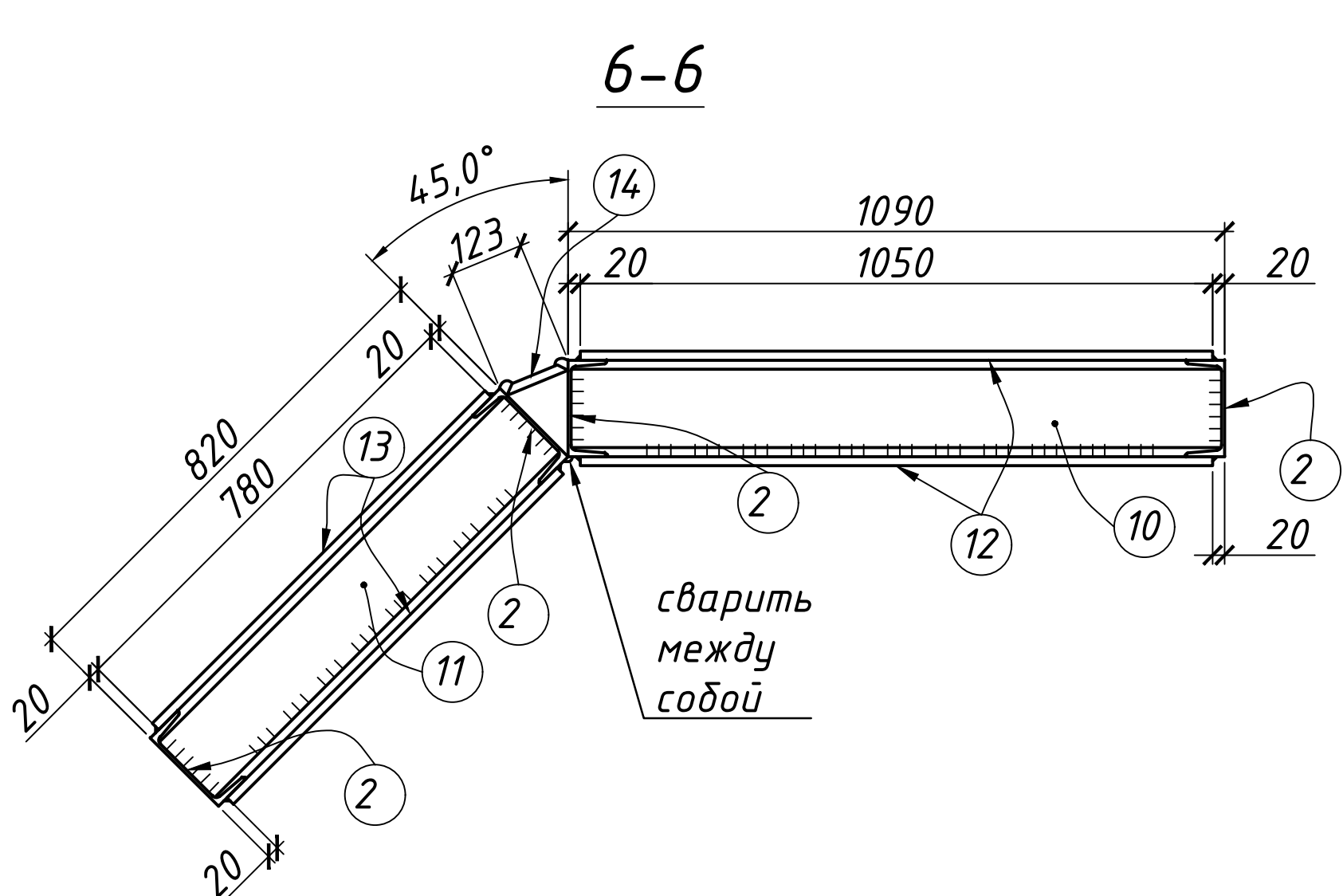
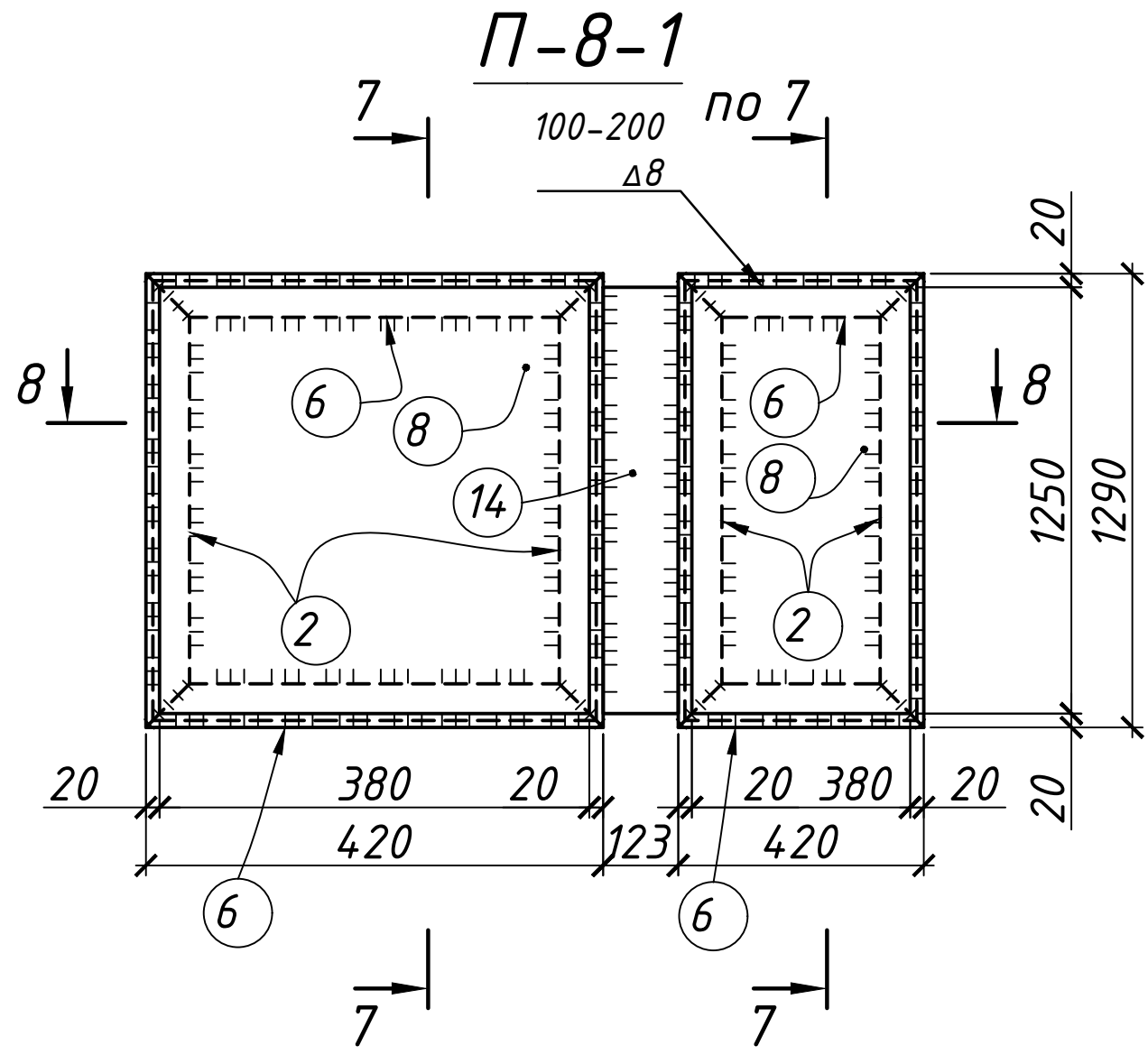
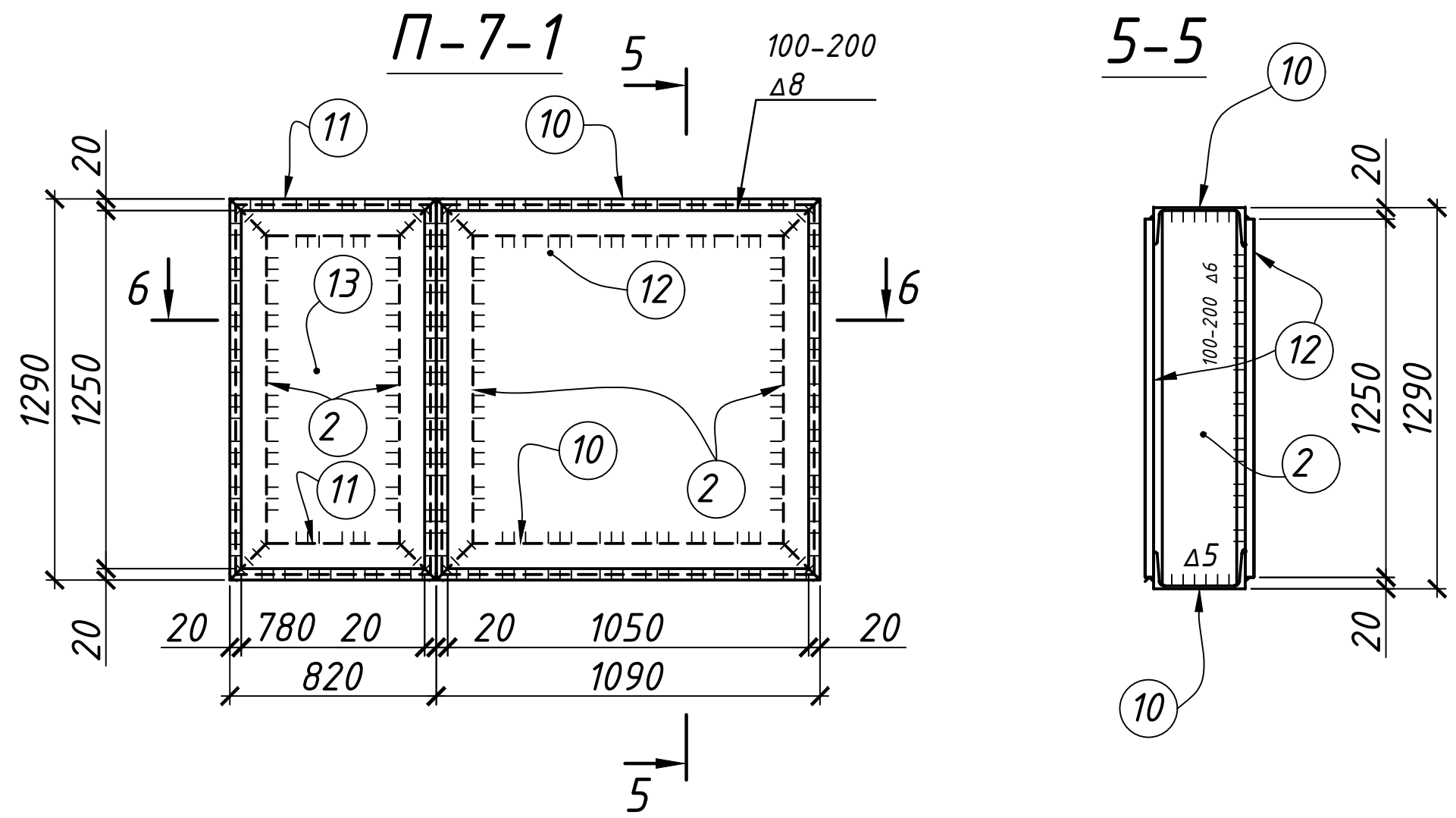
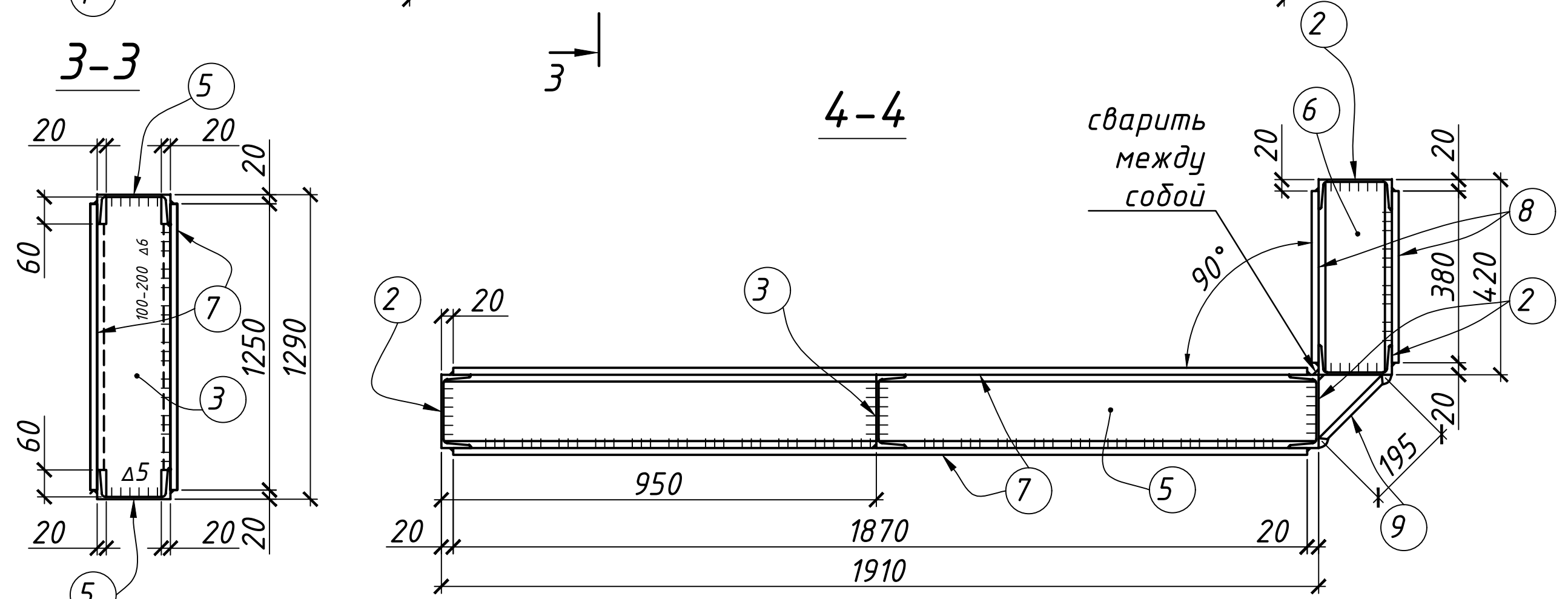
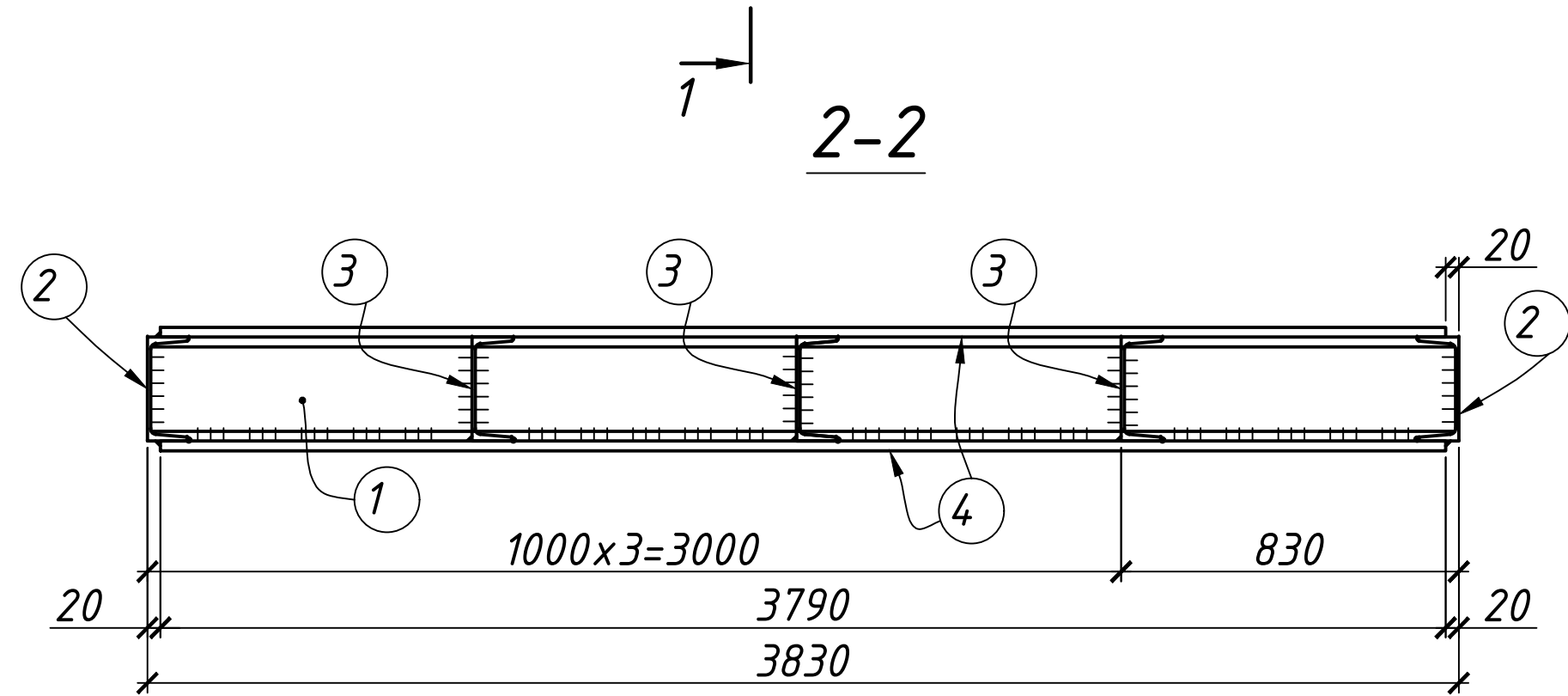
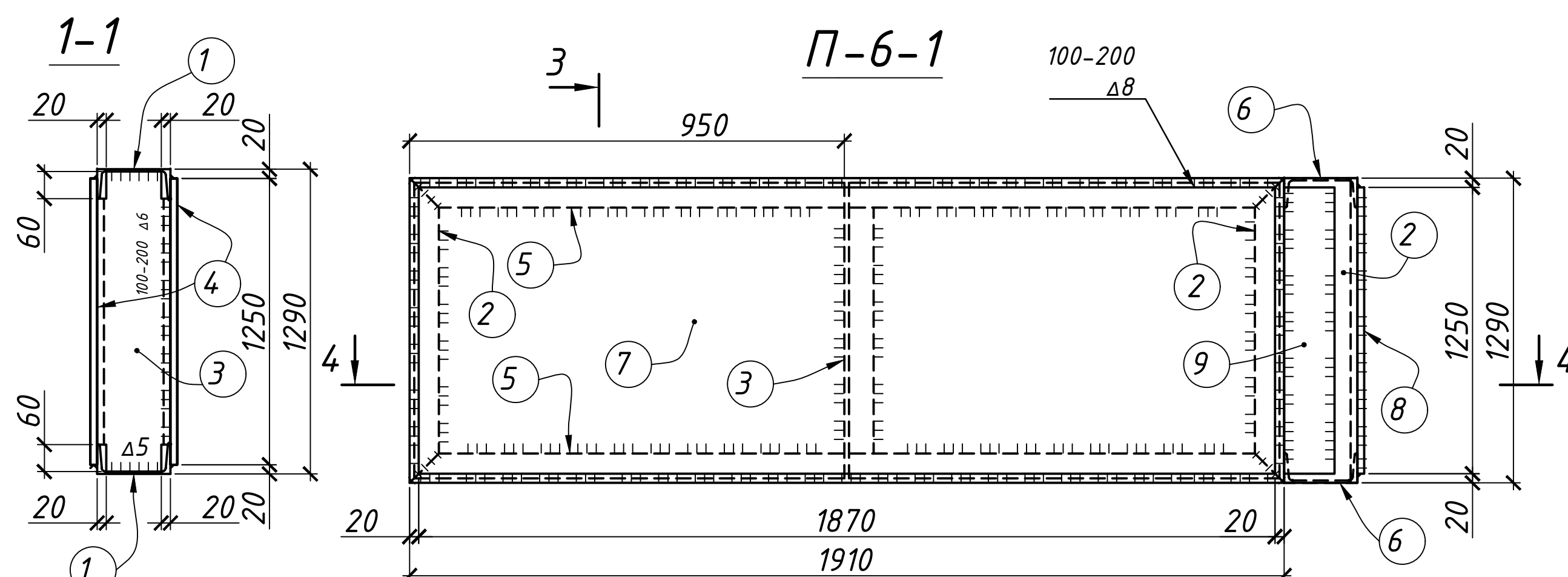
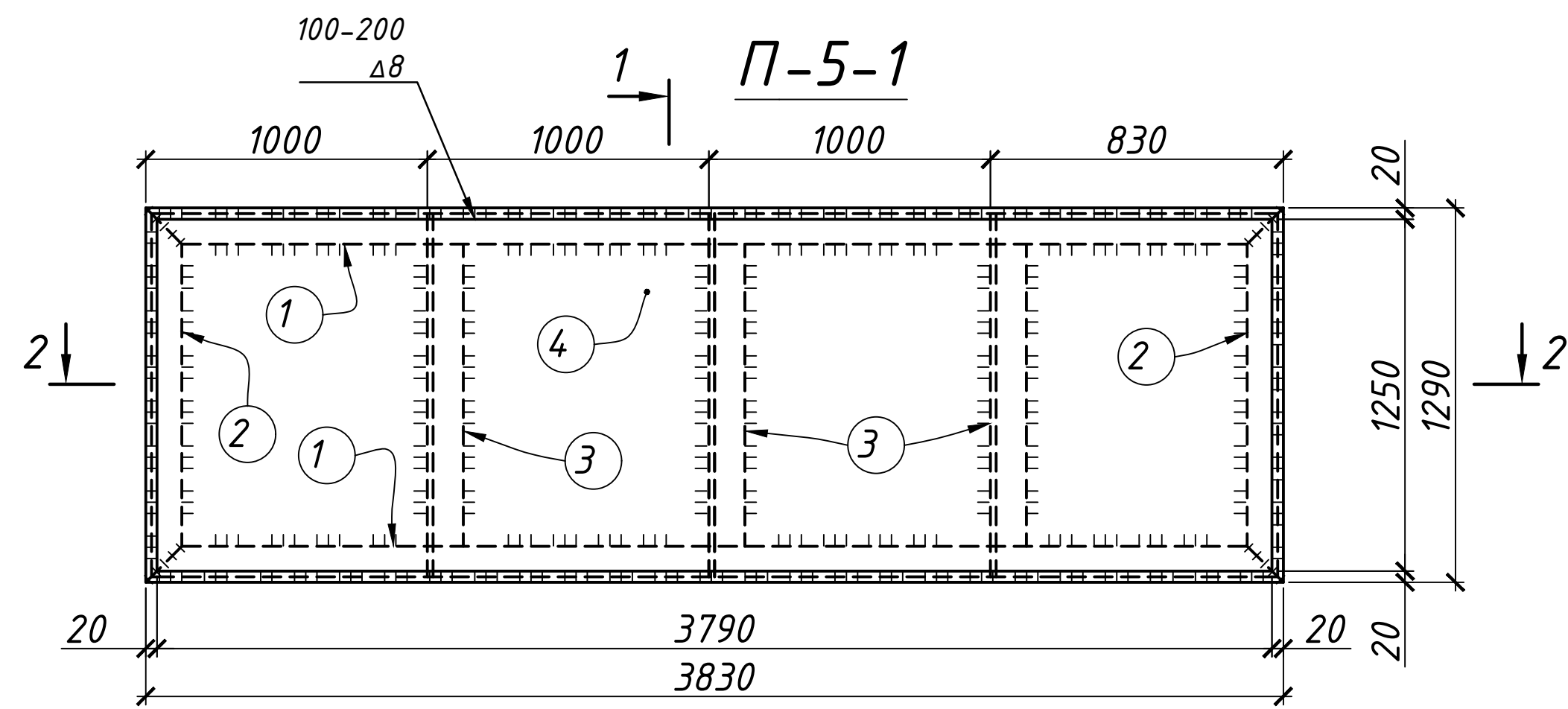


Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марку	Всех
П-9	3	1056	3168
П-10	3	1140	3420
П-9-1	1	374	374
П-10-1	1	400	400
Всего:			7362

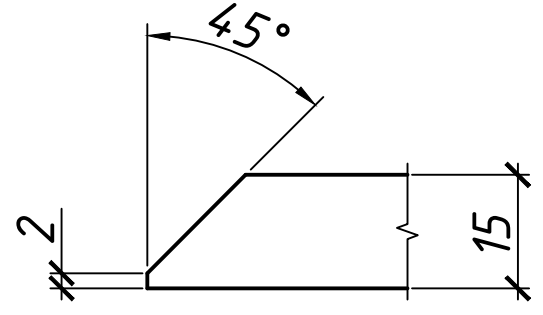
1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную схему металлоконструкций см. л.2, 3.
3. Ведомость отправочных элементов см. л.2.
4. Материал конструкций – сталь класса С235, С245 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR, S245JR по стандарту EN 10025–2).
5. Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

						ПК 013200-КМД5			
						ККЦ			
Изм.	Колоч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ВРУ-60. Защитная стена резервуара жидкого кислорода.	Станд.	Лист	Листов
Разраб.	Резчик	Сварщик		06.26			Р	9	
Проверил									
ВИК									
Н. контр.	Анистратов			06.26	Панель П-9, П-9-1, П-10, П-10-1.	ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА			
Нач. отд.	Анистратов			06.26					





Снятие фаски на детали 9, 14



Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-5-1	4	1332	5328,0
П-6-1	1	860	860,0
П-7-1	1	693	693,0
П-8-1	1	341	341,0
Всего:			7222,0

Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг		Марка стали	Примеч.
				т	н	Дет.	Всех		
П-5-1	1	[16 У	3830	2		55,0	110,0	1332	С 245 срезы
	2	[16 У	1290	2		18,5	37,0		С 245 срезы
	3	[16 У	1280	3		18,5	55,5		С 245 вырезы
	4	-15x1250	3790	2		558	1116		С 235
	сварные швы						13,5		
П-6-1	5	[16 У	1910	2		27,0	54,0	860	С 245 срезы
	2	[16 У	1290	4		18,5	74,0		С 245 срезы
	6	[16 У	420	2		6,0	12,0		С 245 срезы
	3	[16 У	1280	1		18,5	18,5		С 245 вырезы
	7	-15x1250	1870	2		275	550		С 235
	8	-15x1250	380	2		56	112		С 235
	9	-15x1250	195	1		29	29		С 235 фаски
	сварные швы						10,5		
	10	[16 У	1090	2		16,0	32,0		С 245 срезы
П-7-1	2	[16 У	1290	4		18,5	74,0	693	С 245 срезы
	11	[16 У	820	2		12,0	24,0		С 245 срезы
	12	-15x1250	1050	2		155	310		С 235
	13	-15x1250	780	2		115	230		С 235
	14	-15x1250	110	1		16	16		С 235 фаски
П-8-1	сварные швы						7	341	
	6	[16 У	420	4		6,0	24,0		С 245 срезы
	2	[16 У	1290	4		18,5	74,0		С 245 срезы
	8	-15x1250	380	4		56	224		С 235
П-8-1	14	-15x1250	110	1		16	16		С 235 фаски
	сварные швы						3		

- Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
- Монтажную схему металлоконструкций см. л.2, 3.
- Ведомость отправочных элементов см. л.2.
- Материал конструкций – сталь класса С 235, С 245 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR, S245JR по стандарту EN 10025-2).
- Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

ПК 013200-КМД5						ККЦ		
Изм. Кол-во Лист Подп. Дата						ВРЧ-60. Защитная стена резервуара жидкого кислорода.		
Разраб. Резник						Стад. Лист Листов		
Проверил ВИК						Р 11		
Н. контр. Анистратов						ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА		
Нач. отд. Анистратов						Панель П-5-1, П-6-1, П-7-1, П-8-1.		
						Формат А1		