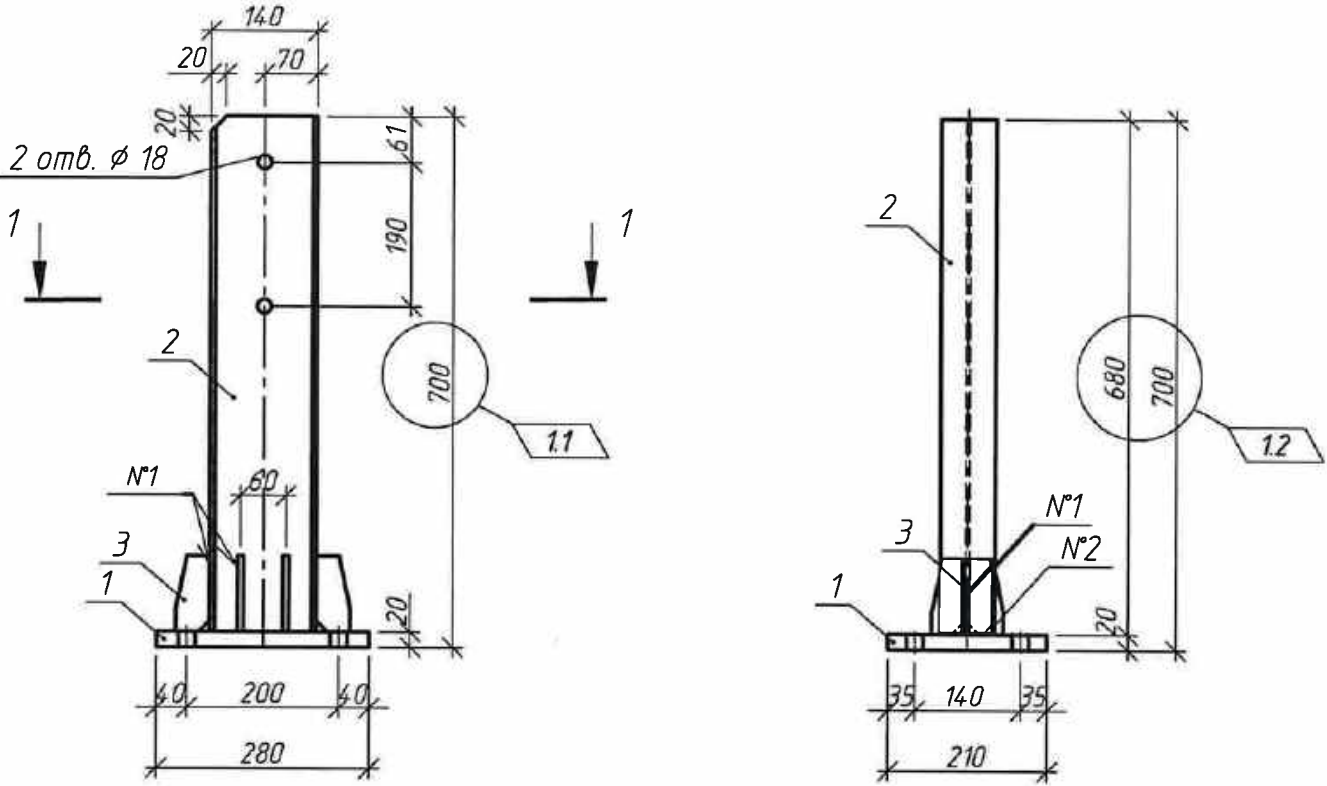
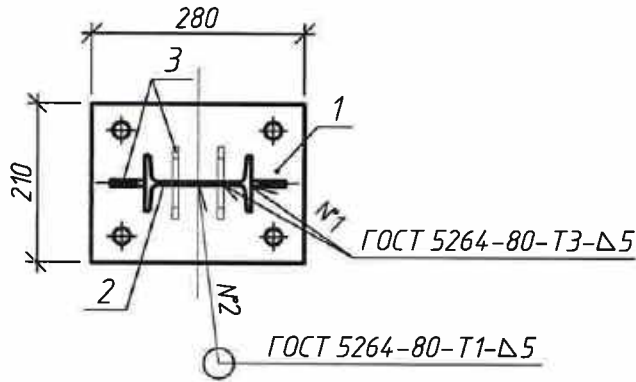


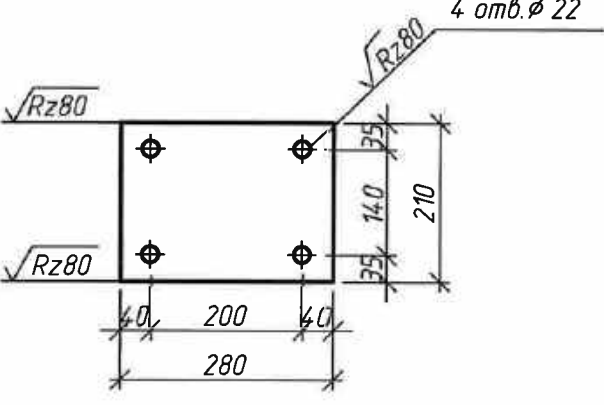
Стойка СМ



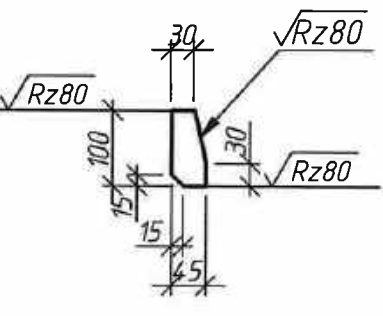
1 - 1



Поз.1



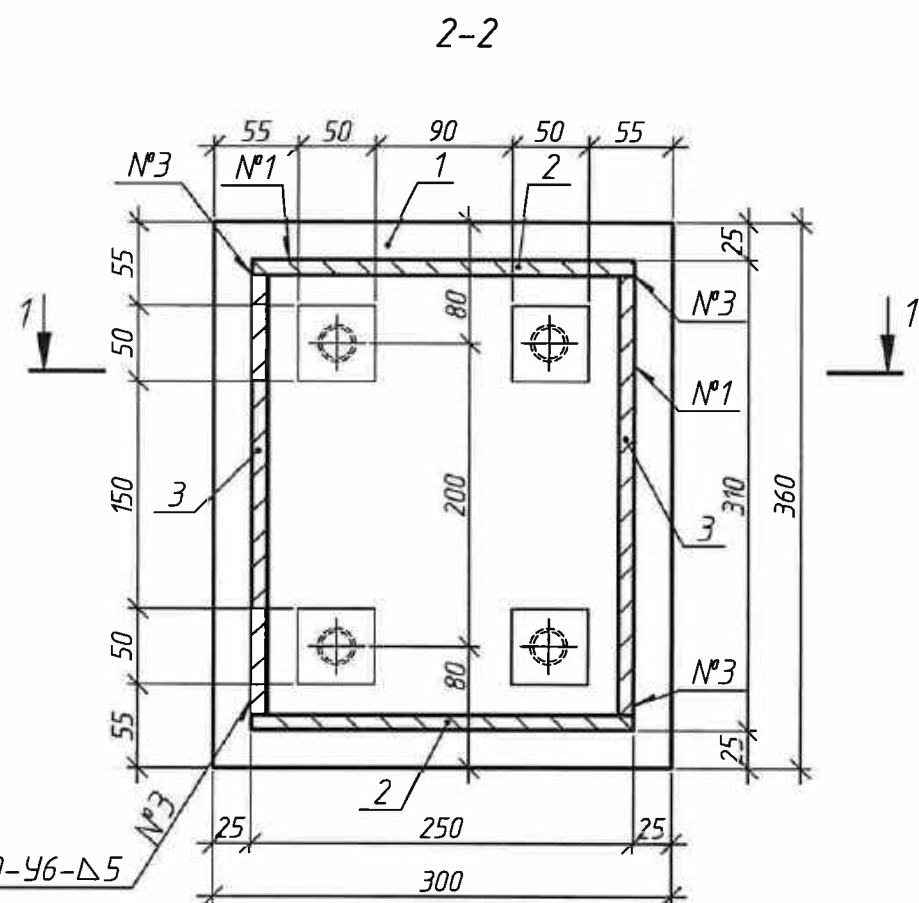
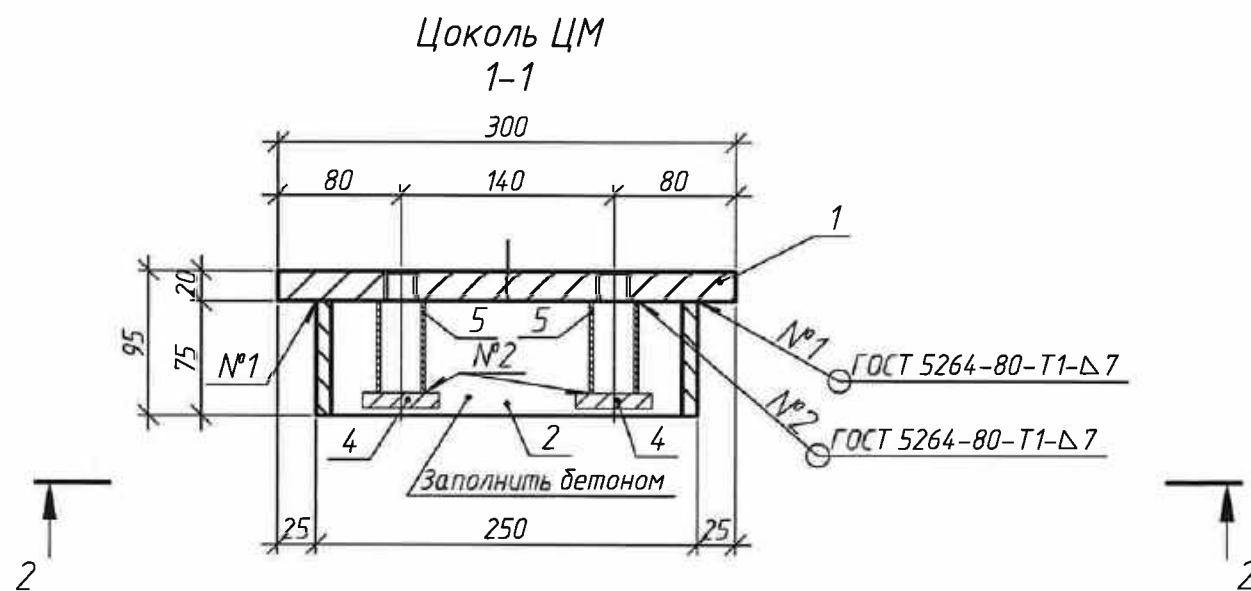
Поз.3



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед,кг	Приме- чание
Детали					
1		Полоса -20х280 ГОСТ 82-70 Ст3сп ГОСТ14637-89 L=210	1	9,8	
2		Двутавр №14 ГОСТ 8239-89 Ст3сп ГОСТ535-2005 L=680	1	9,9	
3		Полоса -8х45 ГОСТ 103-2006 Ст3сп ГОСТ535-2005 L=100	6	0,27	F=39см ²
1.3					

1. Детали стойки СМ защитить от коррозии методом горячего цинкования толщиной покрытия 120 мкм.
2. Масса стойки СМ дана с учетом оцинковки.
3. Требования к шероховатости поверхности деталей см. ГОСТ 26804-2012.

080-24-1-ДС-КЖ2.И-СМ						14		
1	4	Изм.	106-25	10.09.25		Стойка СМ	Стадия	Масса
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	21,3
Разработал	Лисюк				11.12.24		Лист	Листов
Проверил	Мамонова				11.12.24			
Н.контр.	Шевчук				11.12.24	ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГИПРОДОР		
Утвердил	Шевчук				11.12.24			



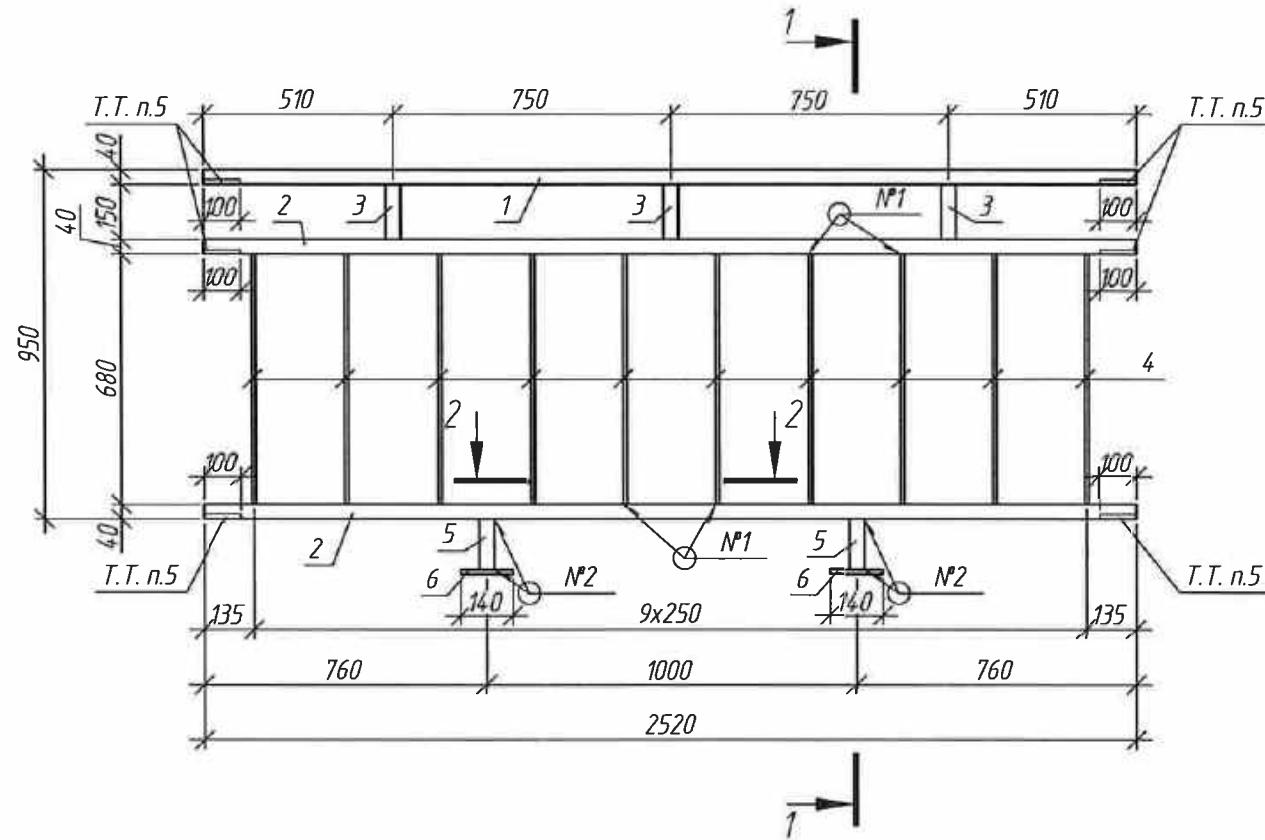
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
1	080-24-1-ДС-КЖ2.И-Ф	Фланец Ф	1	18,0 кг
2		Полоса -10x250 ГОСТ 82-70 Ст3сп ГОСТ 14637-89 L=75	2	1,6 кг
3		Полоса -10x290 ГОСТ 82-70 Ст3сп ГОСТ 14637-89 L=75	2	1,8 кг
4		Полоса -10x50 ГОСТ 103-2006 Ст3сп ГОСТ 535-2005 L=50	4	0,21 кг
5		Труба -32x2,5 ГОСТ 8732-78 Ст3сп ГОСТ 535-2005 L=60	4	0,12 кг

1 Детали цоколя ЦМ выполнить из оцинкованного металла.
2 Масса цоколя дана с учётом оцинковки.

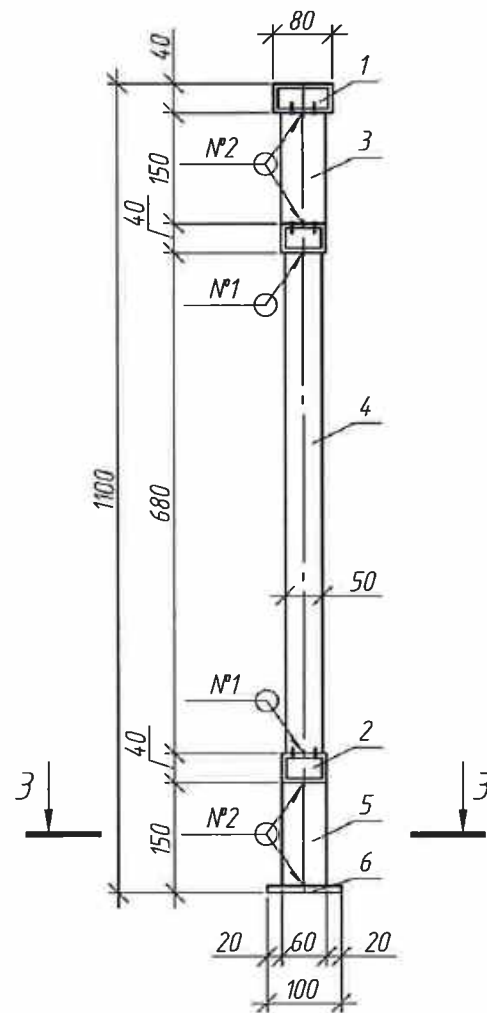
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-ЦМ			
						Цоколь металлический ЦМ	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	26,1	1:5
Разработал	Лисюк			Лисюк	12.12.24				
Проверил	Мамонова			Мамонова	12.12.24				
							Лист	Листов	
Н.контр.	Шевчук			Шевчук	12.12.24		ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ		
Утвердил	Шевчук			Шевчук	12.12.24				

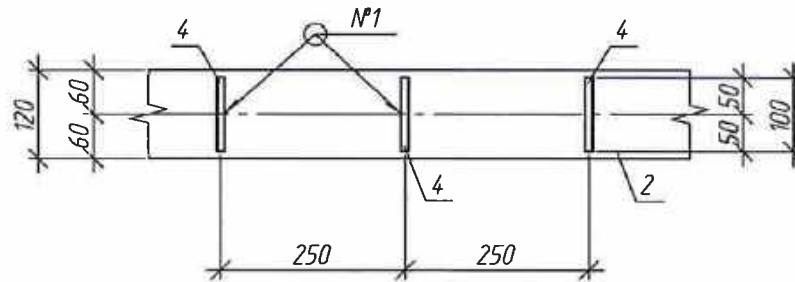
Секция перил СП1 (1:20)



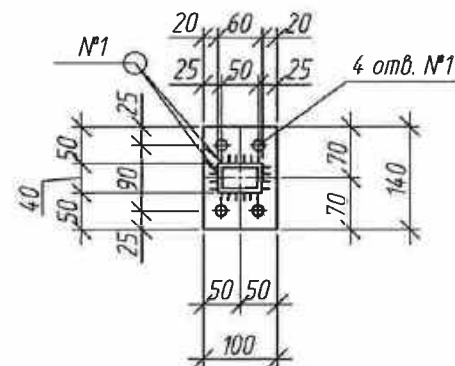
1-1 (1:10)



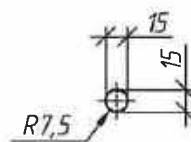
2-2 (1:10)



3-3 (1:10)



Омб. №1

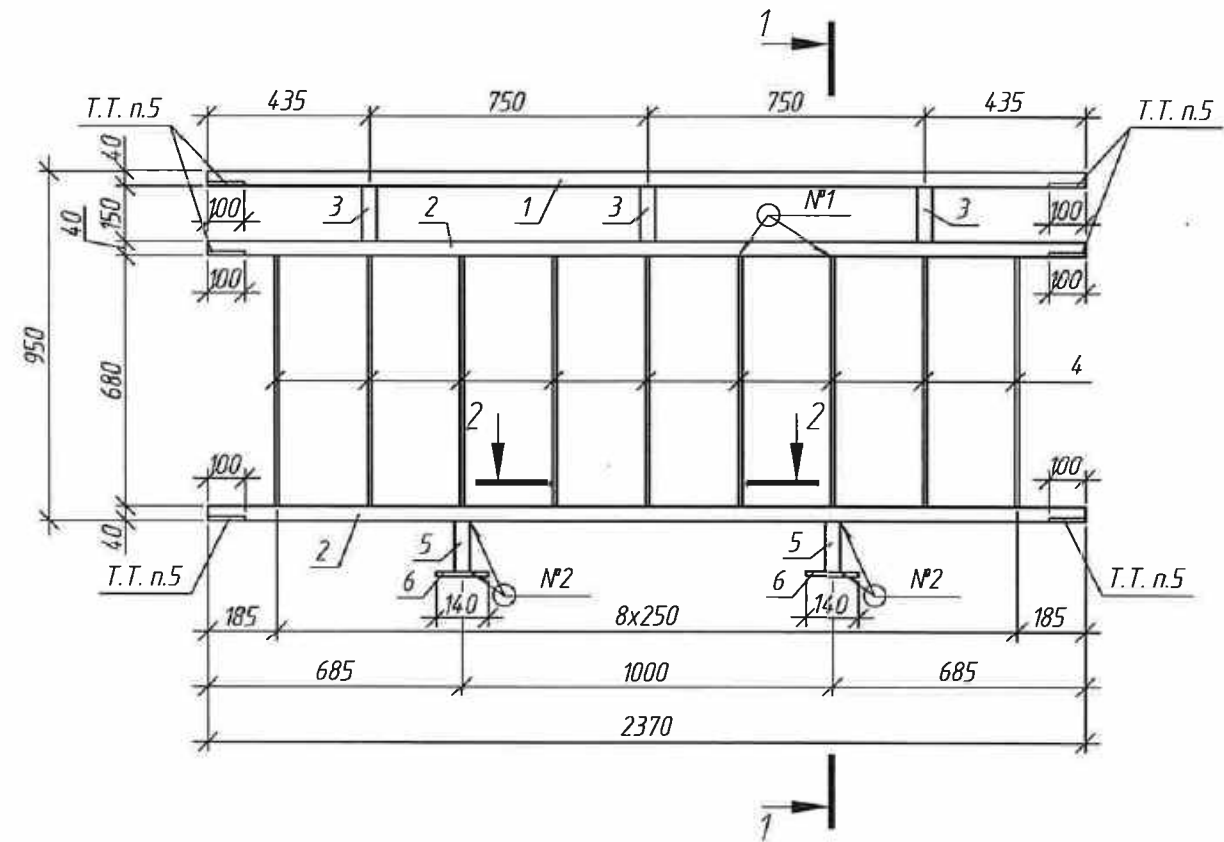


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	
1	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021	L=2520	1	16,91
2	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021	L=2520	2	13,73
3	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021	L=150	3	0,82
4	Полоса 50x10 ГОСТ 103-2006 С235 ГОСТ 27772-2021	L=680	10	2,67
5	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021	L=140	2	0,76
6	Лист 100x10 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2021	L=140	2	1,1

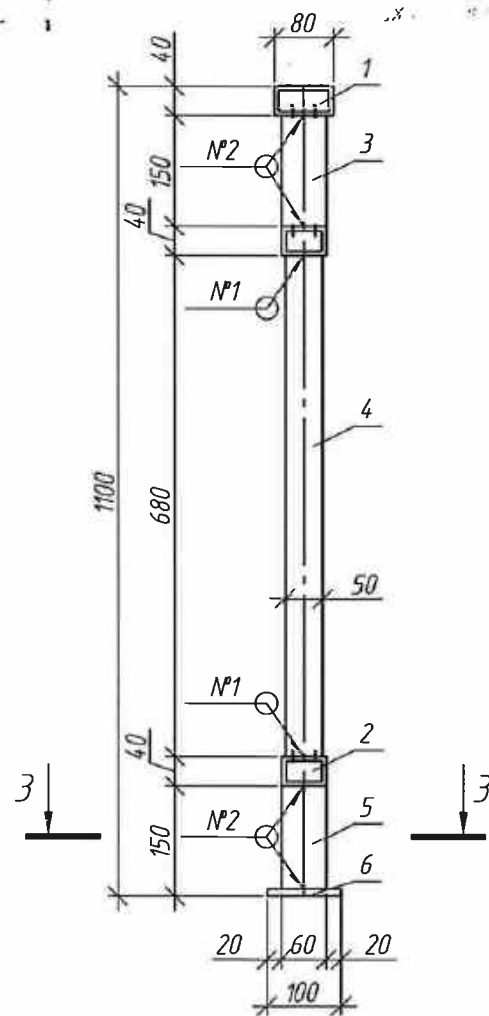
1. Сварной шов №1 - ГОСТ 5264-80 ТЗ-Д 4.
2. Сварной шов №2 - ГОСТ 5264-80 Т1-Д 4.
3. Секции перил изготовить оцинкованными методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.
4. Масса секций дана с учетом оцинковки.
5. Полку гнутого профиля (поз.1,2) с двух сторон вырезать на 100 мм в заводских условиях до выполнения цинкования.

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП1			
1	-	Зам.	106-25		10.09.25	Секция перил СП1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	81,9	-
Разработал	Казак				10.09.25		Лист	Листов	1
Проверил	Липицкий				10.09.25				
Н.контр.	Шедчук				10.09.25	 ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГИПРОДОР			
Утвердил	Шедчук				10.09.25				

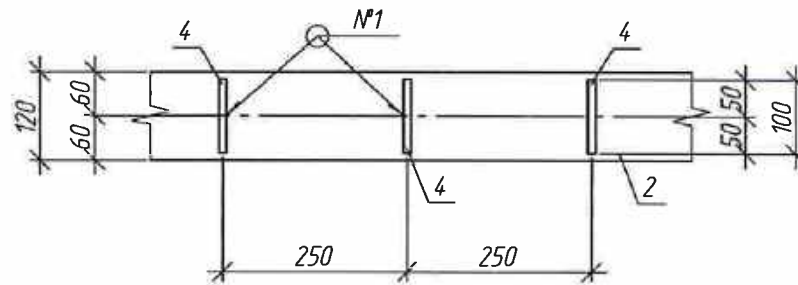
Секция перил СП2 (1:20)



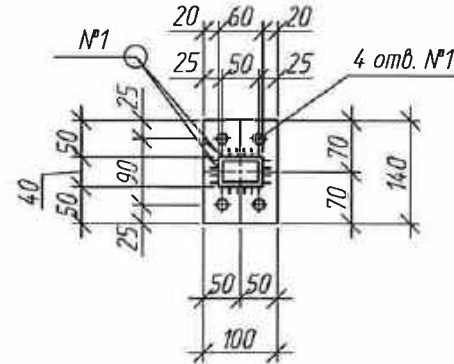
1-1 (1:10)



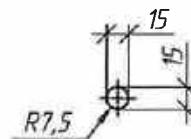
2-2 (1:10)



3-3 (1:10)



Отв. №1



1. Сварной шов №1 – ГОСТ 5264-80 ТЗ-Д4.
2. Сварной шов №2 – ГОСТ 5264-80 Т1-Д4.
3. Секции перил изготовить оцинкованными методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.
4. Масса секций дана с учетом оцинковки.
5. Полку гнутого профиля (поз.1,2) с двух сторон вырезать на 100 мм в заводских условиях до выполнения цинкования.

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед,кг
1	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=2 370 С235 ГОСТ 27772-2021	1	15,9
2	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=2 370 С235 ГОСТ 27772-2021	2	12,92
3	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=150 С235 ГОСТ 27772-2021	3	0,82
4	Полоса 50x10 ГОСТ 103-2006 L=680 С235 ГОСТ 27772-2021	9	2,67
5	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=140 С235 ГОСТ 27772-2021	2	0,76
6	Лист 100x10 ГОСТ 19903-2015 L=140 С235 ГОСТ 27772-2021	2	1,1

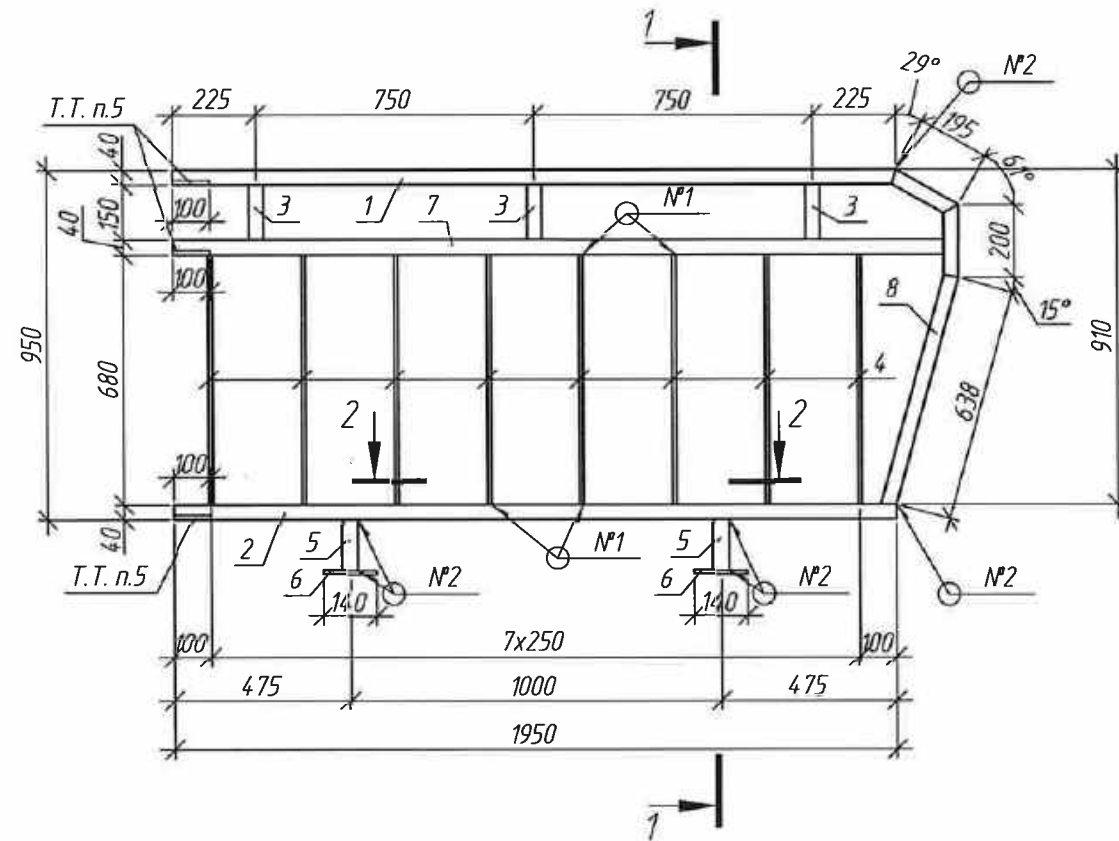
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП2			
1	-	Зам.	106-25		10.09.25	Секция перил СП2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	76,2	-
Разработал	Казак				10.09.25				
Проверил	Лапицкий				10.09.25				
							Лист	Листов	1
Н.контр.	Шевчук				10.09.25		ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОП		
Утвердил	Шевчук				10.09.25				

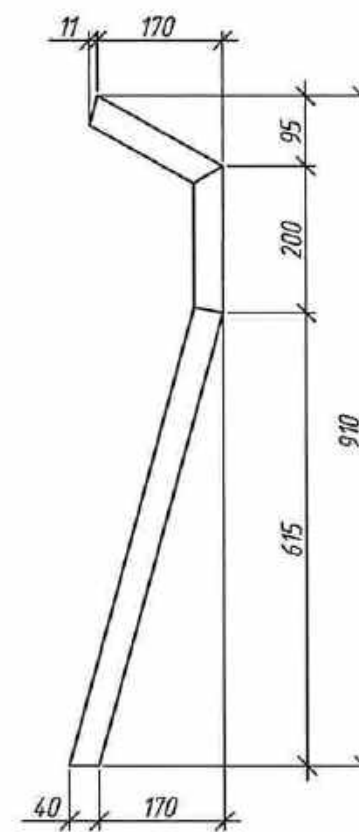
Копировал

А3

Секция перил СПЗ (1:20)

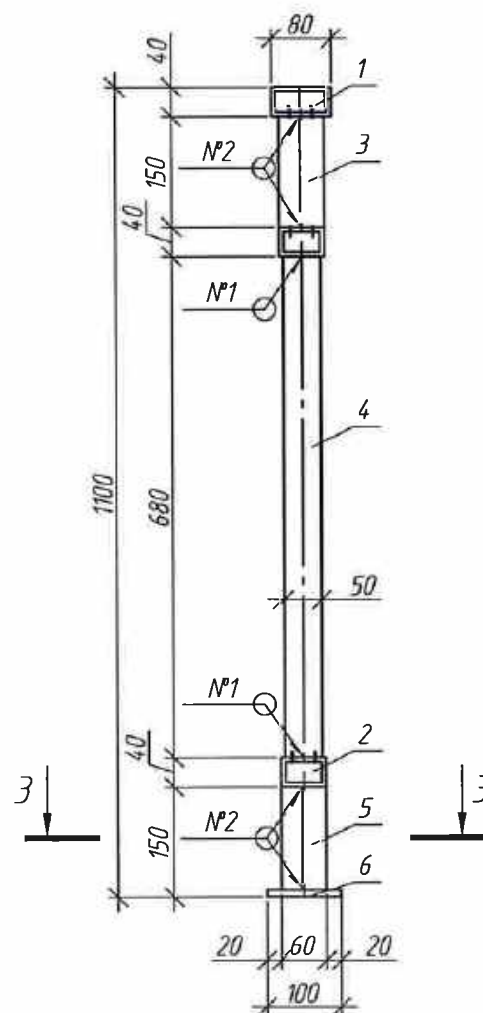


Поз.8 (1:10)

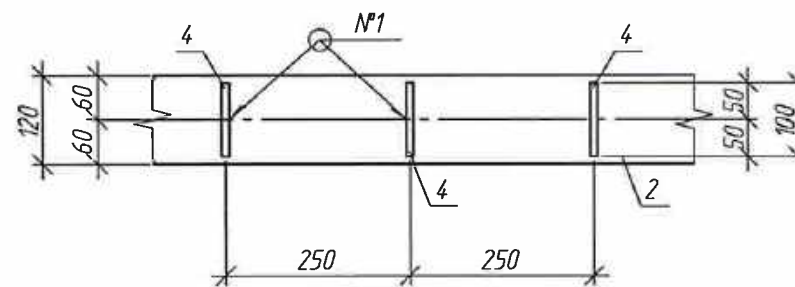


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг
1	Профиль $\frac{80 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 30245 - 2012}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 1940	1	13,02
2	Профиль $\frac{60 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 30245 - 2012}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 1950	1	10,63
3	Профиль $\frac{60 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 30245 - 2012}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 150	3	0,82
4	Полоса $\frac{50 \times 10 \text{ ГОСТ } 303 - 2006}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 680	8	2,67
5	Профиль $\frac{60 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 30245 - 2012}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 140	2	0,76
6	Лист $\frac{100 \times 10 \text{ ГОСТ } 19903 - 2015}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 140	2	1,1
7	Профиль $\frac{60 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 30245 - 2012}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 2080	1	11,34
8	Профиль $\frac{80 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 30245 - 2012}{\text{С235 ГОСТ } 27772 - 2021}$ L = 1030	1	6,91

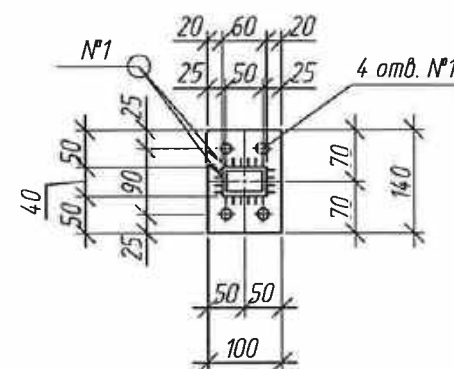
1-1 (1:10)



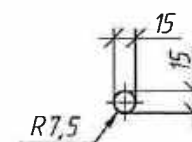
2-2 (1:10)



3-3 (1:10)



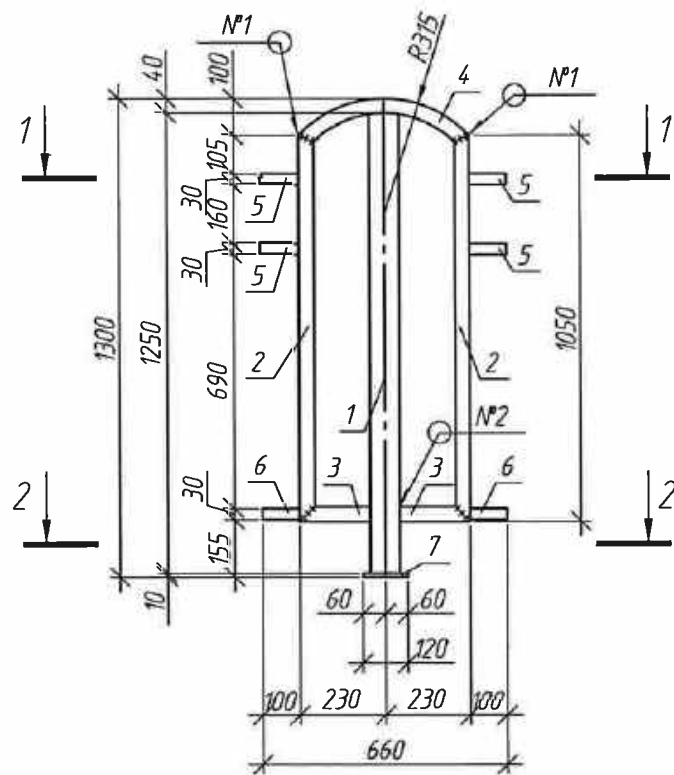
Омб. №1



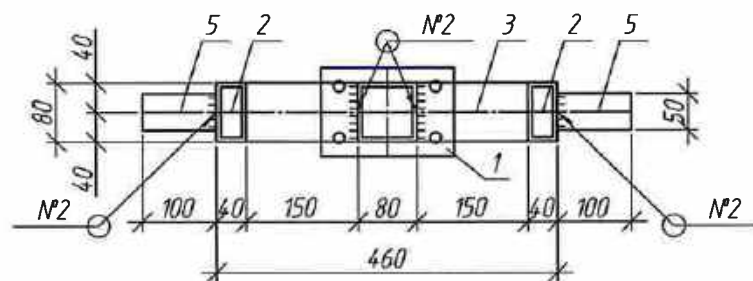
1. Сварной шов №1 – ГОСТ 5264-80 ТЗ-Д 4.
2. Сварной шов №2 – ГОСТ 5264-80 Т1-Д 4.
3. Секции перил изготовить оцинкованным методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.
4. Масса секций дана с учетом оцинковки.
5. Полку гнутого профиля (поз.1,2) с двух сторон вырезать на 100 мм в заводских условиях до выполнения цинкования.

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-СПЗ			
1	-	Зам.	106-25	<i>Лавицкий</i>	10.09.25	Секция перил СПЗ	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	73,6	-
Разработал	Казак			<i>ДВ</i>	10.09.25		Лист	Листов	1
Проверил	Лапицкий			<i>Лавицкий</i>	10.09.25				
Н.контр.	Шевчук			<i>Шевчук</i>	10.09.25			ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГИПРОДОР	
Утвердил	Шевчук			<i>Шевчук</i>	10.09.25				

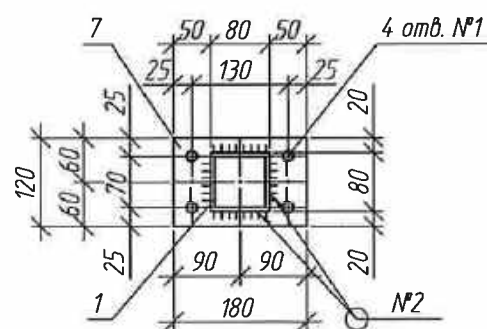
Секция перил СП4 (1:20)



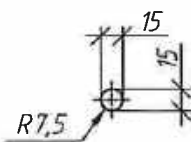
1-1 (1:10)



2-2 (1:10)



Отв. №1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=1250 (235 ГОСТ 27772-2021)	1	8,39
2	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=1050 (235 ГОСТ 27772-2021)	2	7,05
3	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=190 (235 ГОСТ 27772-2021)	2	1,27
4	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=520 (235 ГОСТ 27772-2021)	1	3,5
5	Профиль 50x30x4 ГОСТ 30245-2012 L=100 (235 ГОСТ 27772-2021)	4	0,42
6	Профиль 60x30x4 ГОСТ 30245-2012 L=100 (235 ГОСТ 27772-2021)	2	0,05
7	Лист 120x30 ГОСТ 19903-2015 L=180 (235 ГОСТ 27772-2021)	1	1,7

1. Сварной шов №1 - ГОСТ 5264-80 С2.

2. Сварной шов №2 - ГОСТ 5264-80 Т1-Д4.

3. Секции перил изготовить оцинкованными методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.

4. Масса секций дана с учетом оцинковки.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП4			
1	-	Зам.	106-25		10.09.25	Секция перил СП4	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	33,9	-
Разработал	Казак				10.09.25		Лист	Листов	1
Проверил	Лапицкий				10.09.25				
Н.контр.	Шевчук				10.09.25		ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГИПРОДОГ		
Утвердил	Шевчук				10.09.25				

Копировал

А3