

ось	1ш-1	1м-1
1А	8	2
1Б	8	2
2А	8	2
2Б	8	2
3А	8	2
3Б	8	2
4А	8	2
4Б	8	2
5А	8	4
5Б	8	4
6А	8	4
6Б	8	4
7А	8	2
7Б	8	3
8А	8	2
8Б	8	3
9А	8	2
9Б	8	3

Спецификация металла на один сборочный элемент

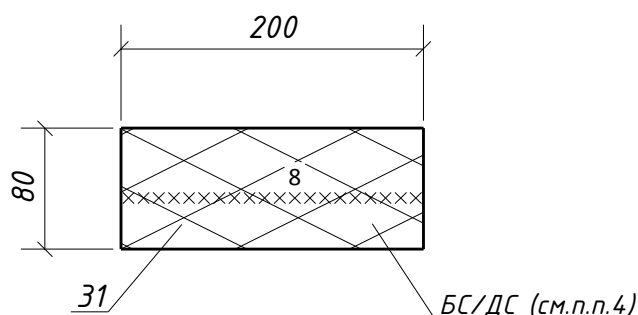
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1М-1	31	1	-12х80	200	1.5	1.5		С245-4	
							1.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1М-1	47	1.5	70.5
Итого:			70.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	70.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			70.5



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	1632-2021-2.1.3-КМД					
			Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Конвейерная галерея №3					Стадия
								Лист
								Листов
			Монтажный элемент 1М-1					ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
			Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24			
			Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24			

Спецификация металла на один сборочный элемент

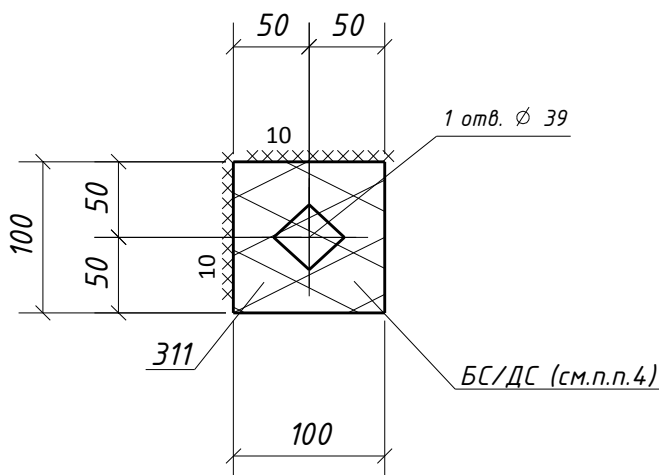
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Ш-1	311	1	-20x100	100	1.6	1.6		С255-4	Отв.
							1.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Ш-1	144	1.6	230.4
Итого:			230.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-20	ГОСТ 19903-2015	230.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			230.4



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №	-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали. Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт										
	Подп. и дата						1632-2021-2.1.3-КМД				
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.		Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					
Инв. № подл.							Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
									Р	568	1
	Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Шайба 1Ш-1		ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
	Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					