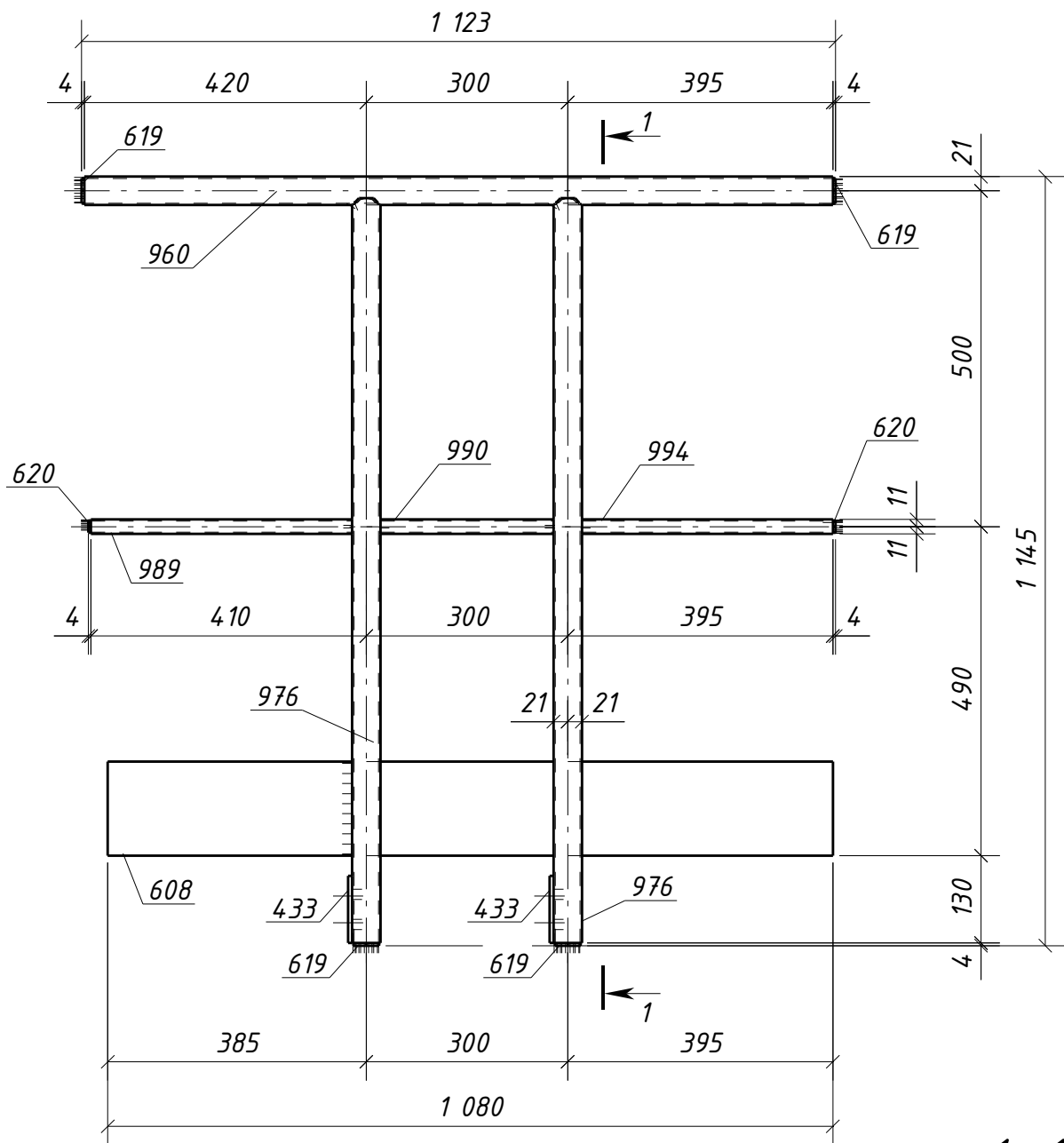
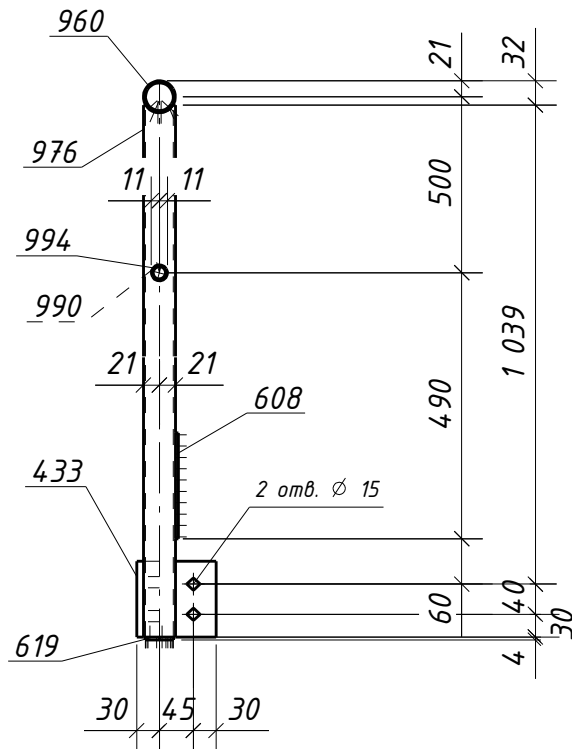


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-4	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	608	1	-4x140	1080	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	960	1	0 42.3x2.8	1115	3.0	3.0		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	1	0 21.3x2.5	389	0.5	0.5		С235	
	990	1	0 21.3x2.5	258	0.3	0.3		С235	
	994	1	0 21.3x2.5	374	0.4	0.4		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							16.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-4	1	16.2	16.2
Итого:		16.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.2
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	9.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.84
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			16.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. 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

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
				Р	380
Ограждение 10Г1-4				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		