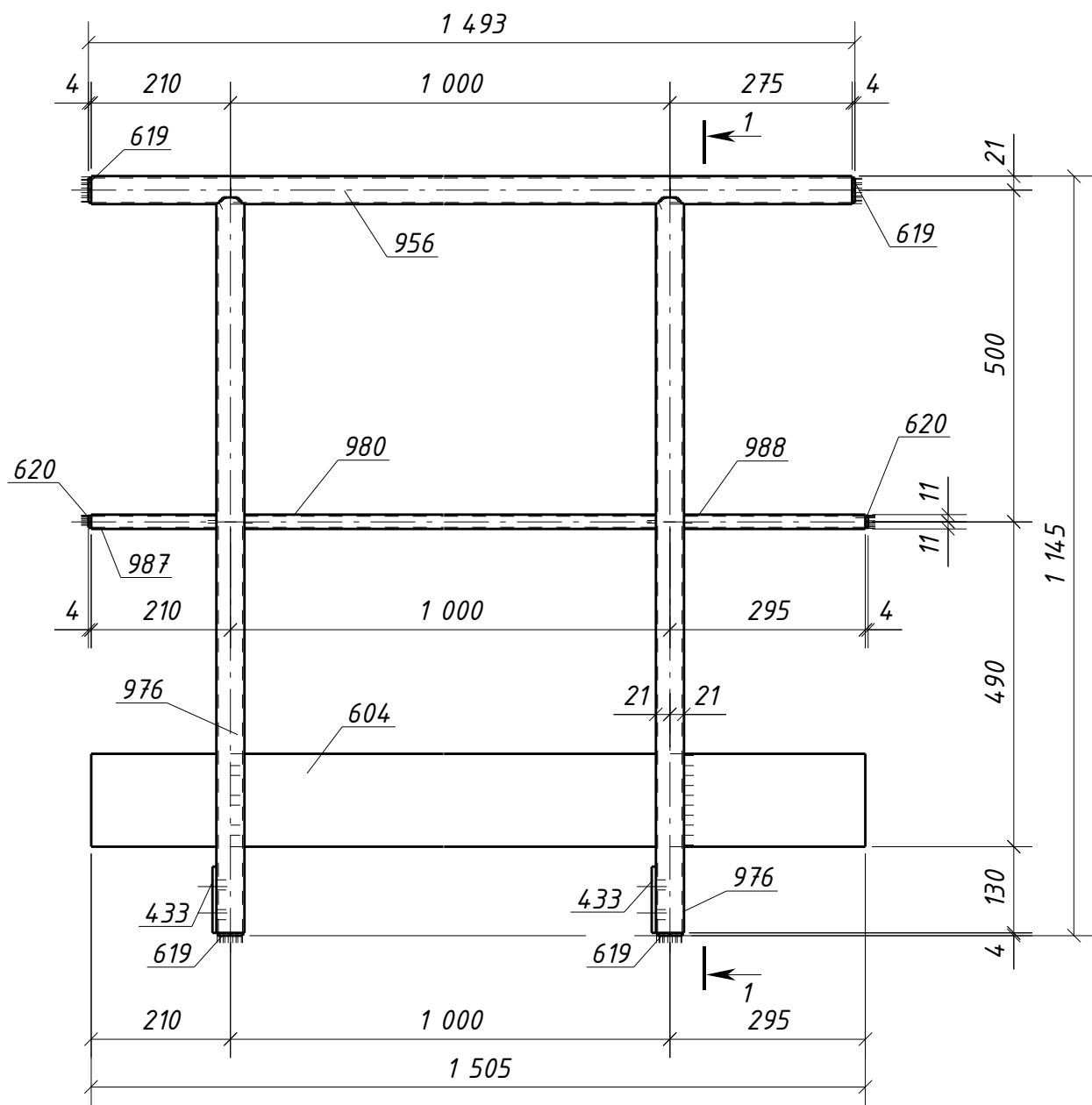
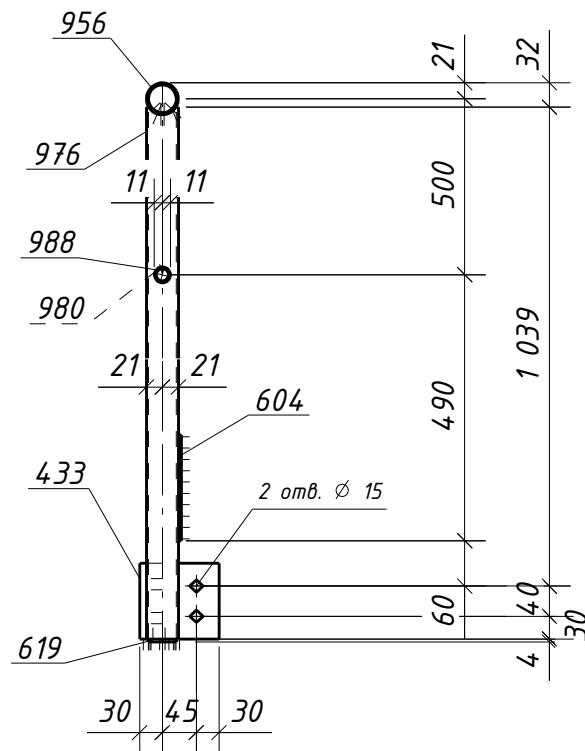


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
10Г1-6	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	604	1	-4x140	1505	6.6	6.6		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	956	1	0 42.3x2.8	1485	4.1	4.1		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	980	1	0 21.3x2.5	958	1.1	1.1		С235	
	987	1	0 21.3x2.5	189	0.2	0.2		С235	
	988	1	0 21.3x2.5	274	0.3	0.3		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	19.6	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-6	1	19.6	19.6
Итого:		19.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.6
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	10.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.74
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- 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

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	382
Ограждение 10Г1-6				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24	
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24	