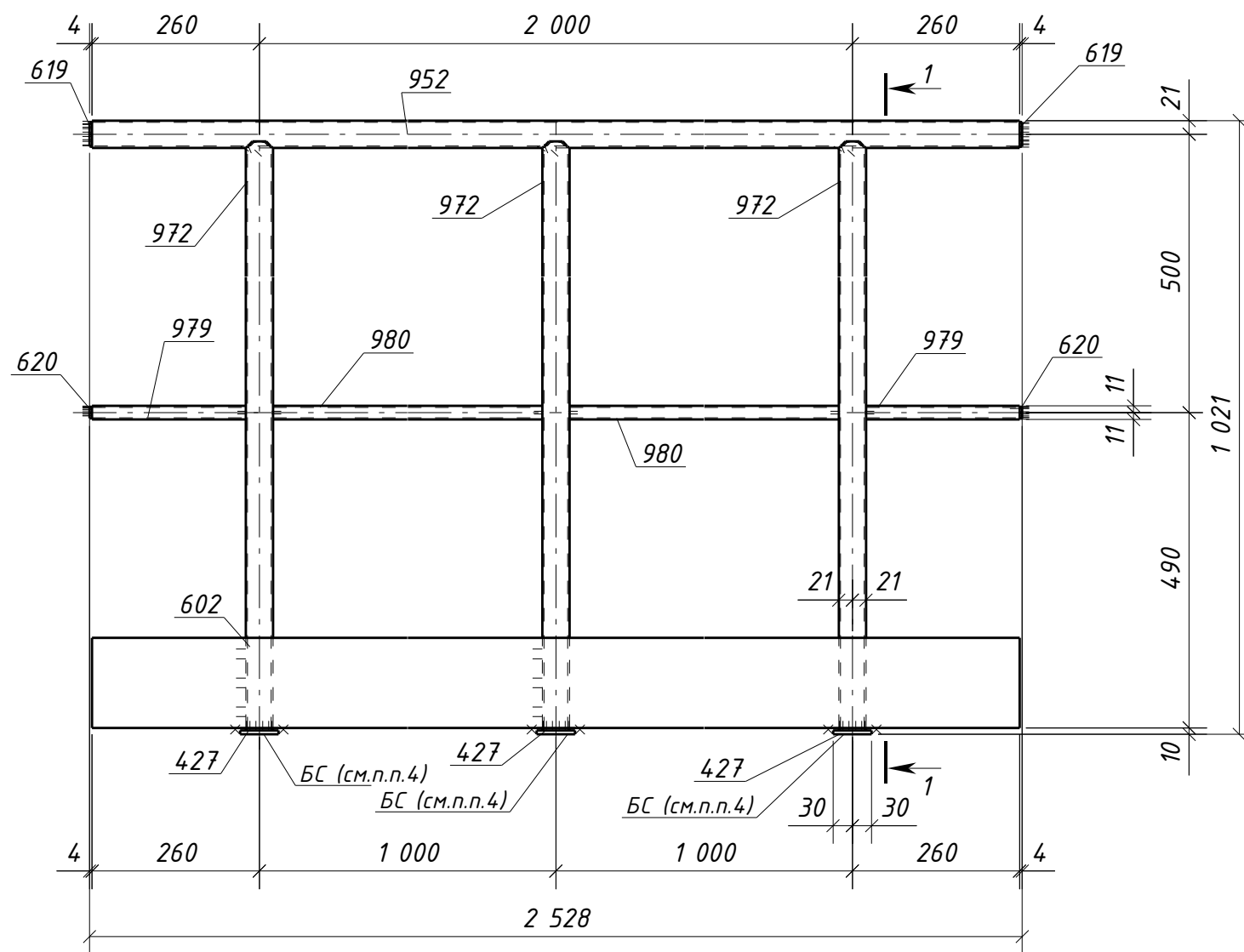
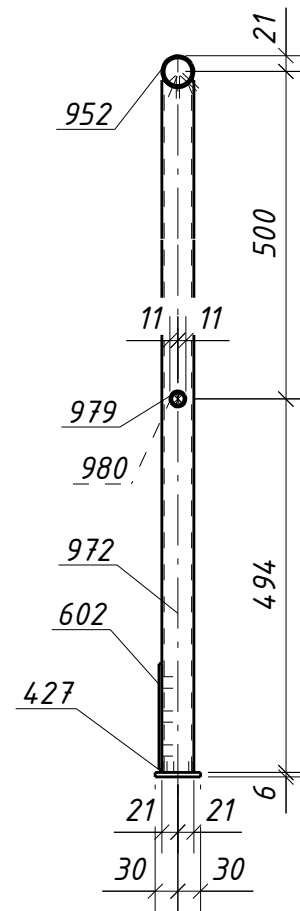


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
10Г1-18	427	3	-6x60	60	0.2	0.6		С245-4	
	602	1	-4x140	2520	11.1	11.1		С235	
	619	2	-4x38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	952	1	0 42.3x2.8	2520	6.9	6.9		С235	
	972	3	0 42.3x2.8	983	2.7	8.1		С235	
	979	2	0 21.3x2.5	239	0.3	0.6		С235	
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						29.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-18	2	29.9	59.8
Итого:		59.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	5.6
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	30.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.2
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	22.36
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			59.8

- 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.

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
Ограждение 10Г1-18					Р
					394
					1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		