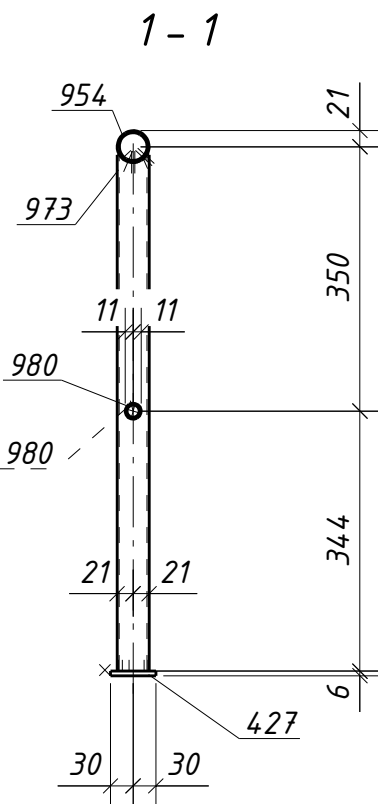
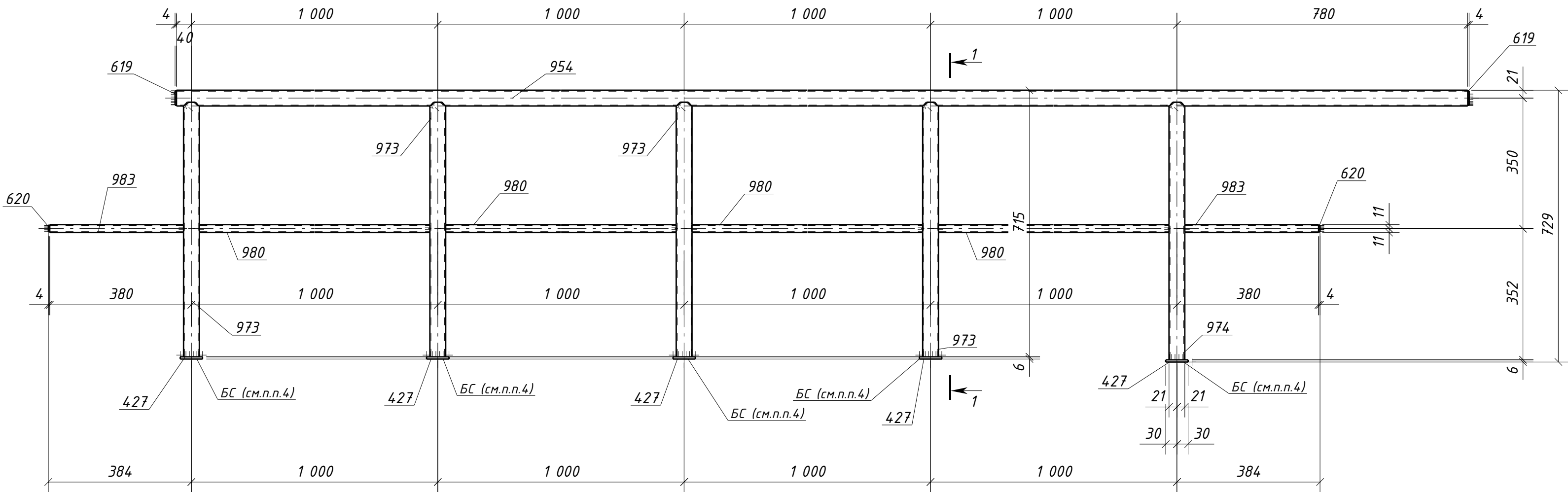


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-3	427	5	-6х60	60	0.2	1.0		С245-4	
	619	2	-4х38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	954	1	0 42.3х2.8	4820	13.2	13.2		С235	
	973	4	0 42.3х2.8	683	1.9	7.6		С235	
	974	1	0 42.3х2.8	691	1.9	1.9		С235	
	980	4	0 21.3х2.5	958	1.1	4.4		С235	
	983	2	0 21.3х2.5	359	0.4	0.8		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							29.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-3	1	29.3	29.3
		Итого:	
		29.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	5.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	22.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.08
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			29.3

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.

						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
								Р	400	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Ограждение 10Г2-3		000 ТД «РОССА»		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					