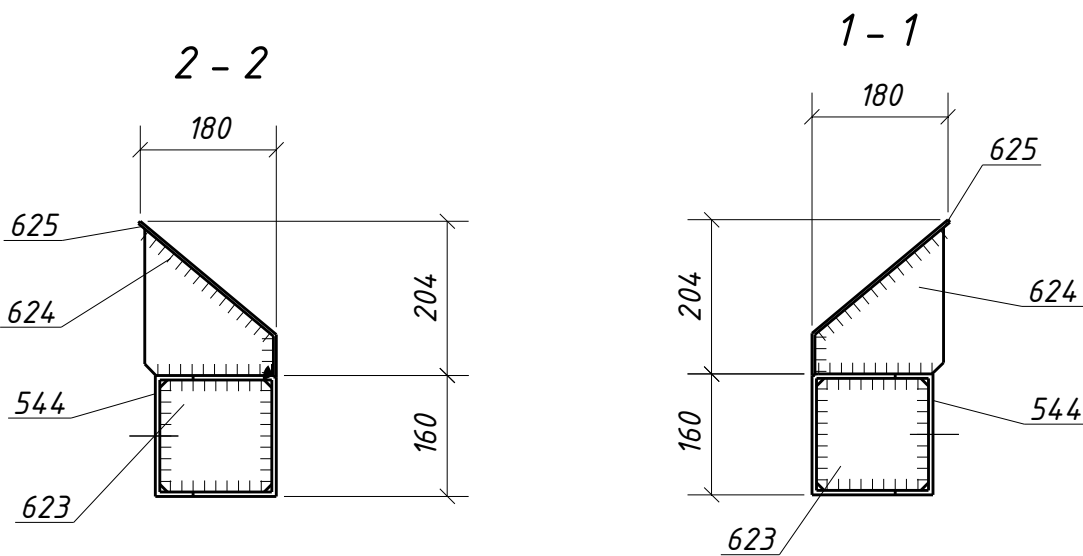
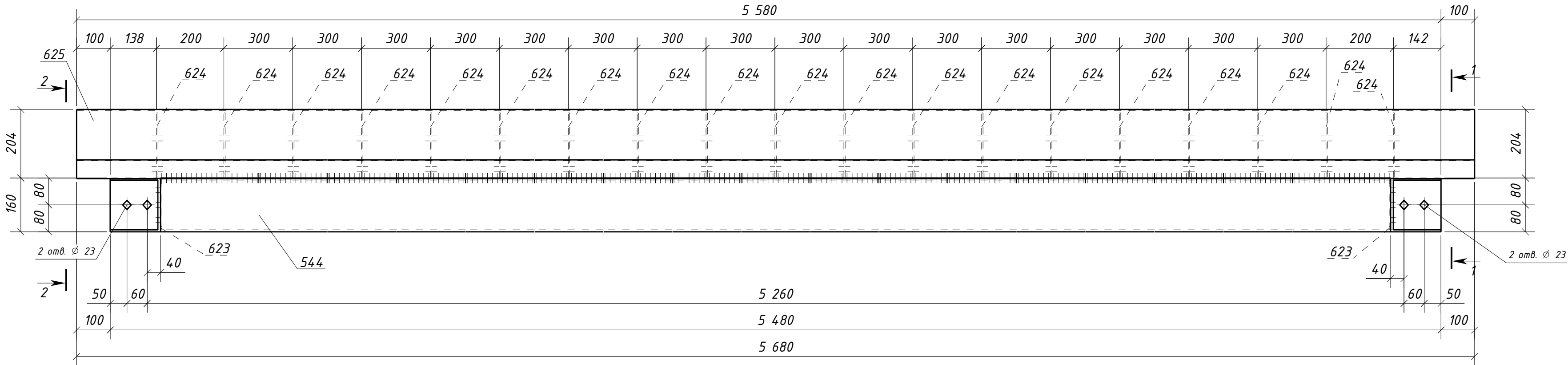


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
1РС11-3	544	1	ГН [1]160х6.0	5480	155.0	155.0		С245-4
	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235
	624	19	-4х170	194	1.0	19.0		С235
	625	1	-4х5680	288	51.4	51.4		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							229.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС11-3	2	229.1	458.2
Итого:		458.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	143.6
С245-4	Тр.хв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	310.0
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			458.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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	476
				Листов	1
Проверил				Распорка 1РС11-3	
Разраб.					