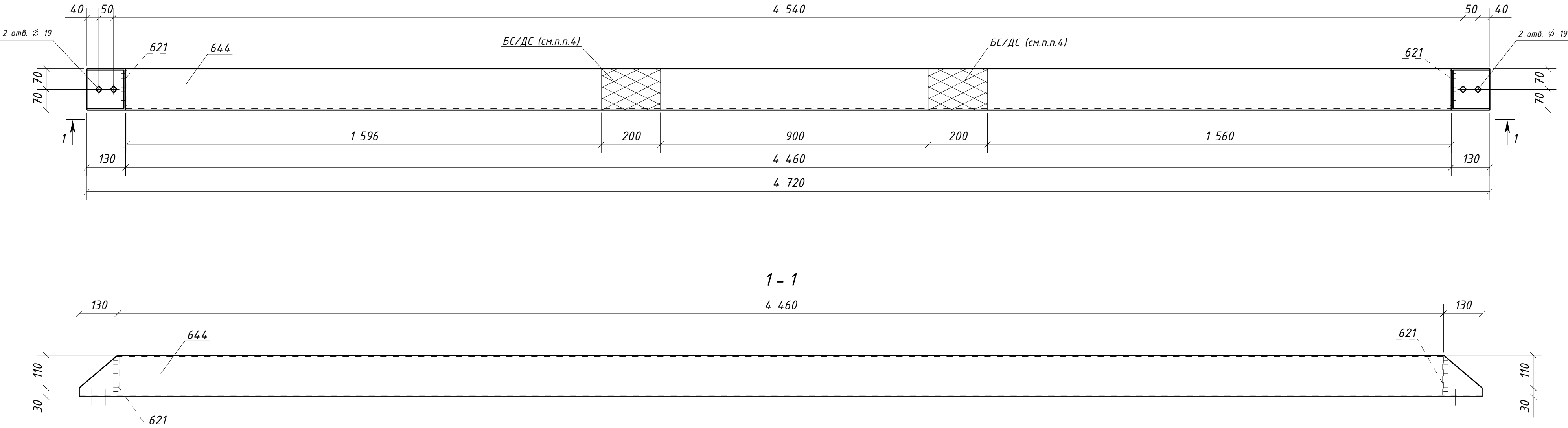


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
1РФ1-9	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235
	644	1	ГН [I]140х5.0	4 720	97.7	97.7		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0							99.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РФ1-9	6	99.7	598.2
Итого:			598.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	586.2
Масса напл. металла:			6.0
Итого:			598.2



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	489
						Ригель фахверка 1РФ1-9	Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24		ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24			