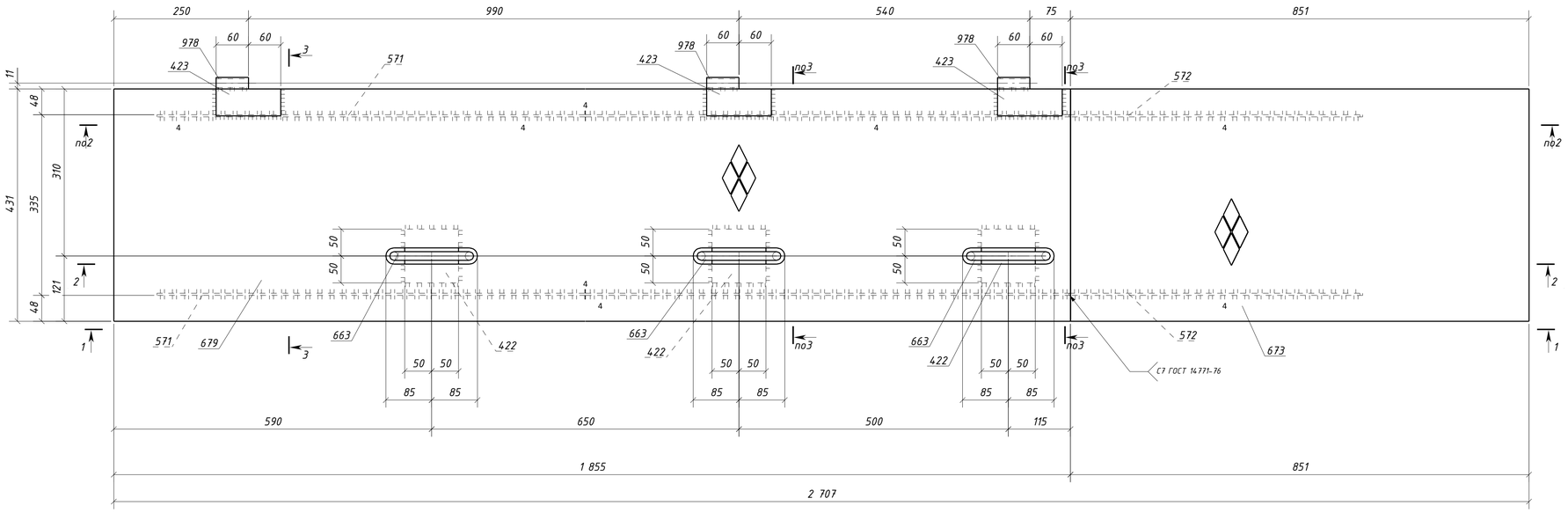
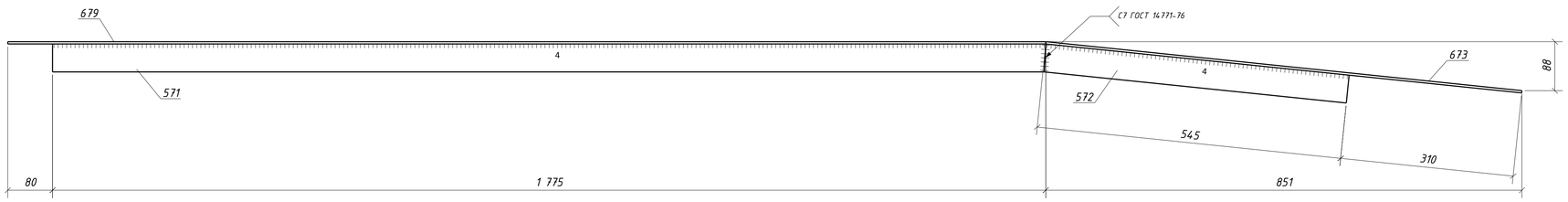
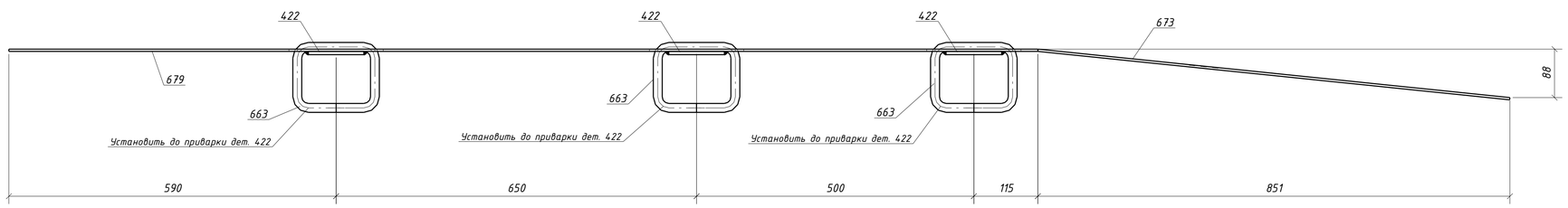


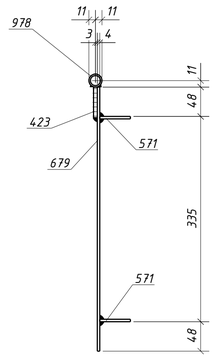
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Щ1-1	422	3	-6х100	100	0.5	1.5		С245-4	
	423	3	-6х50	120	0.3	0.9		С245-4	
	571	2	-4х50	1775	2.8	5.6		С235	
	572	2	-4х50	545	0.9	1.8		С235	
	663	3	Круг16	466	0.7	2.1		С245-4	
	673	1	Риф4*431	855	12.3	12.3		С245	
	679	1	Риф4*431	1855	26.3	26.3		С245	
	978	3	0 21.3х2.5	60	0.07	0.21		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				0.5		51.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Щ1-1	2	51.2	102.4
		Итого:	102.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.8
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	0.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	4.2
С245	Риф4	ГОСТ 8568-77	77.2
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	102.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 570 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Щит 1Щ1-1		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А1