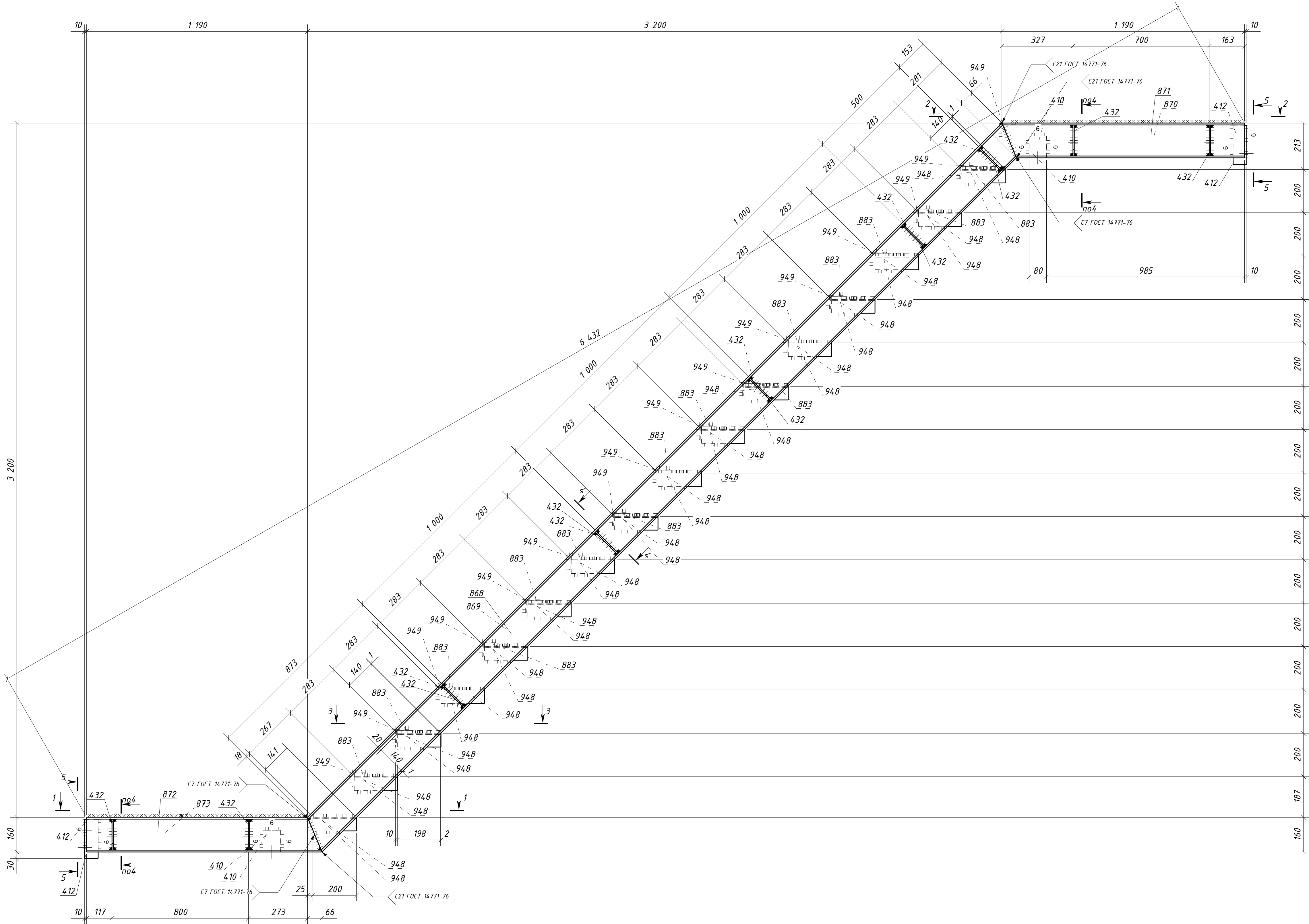


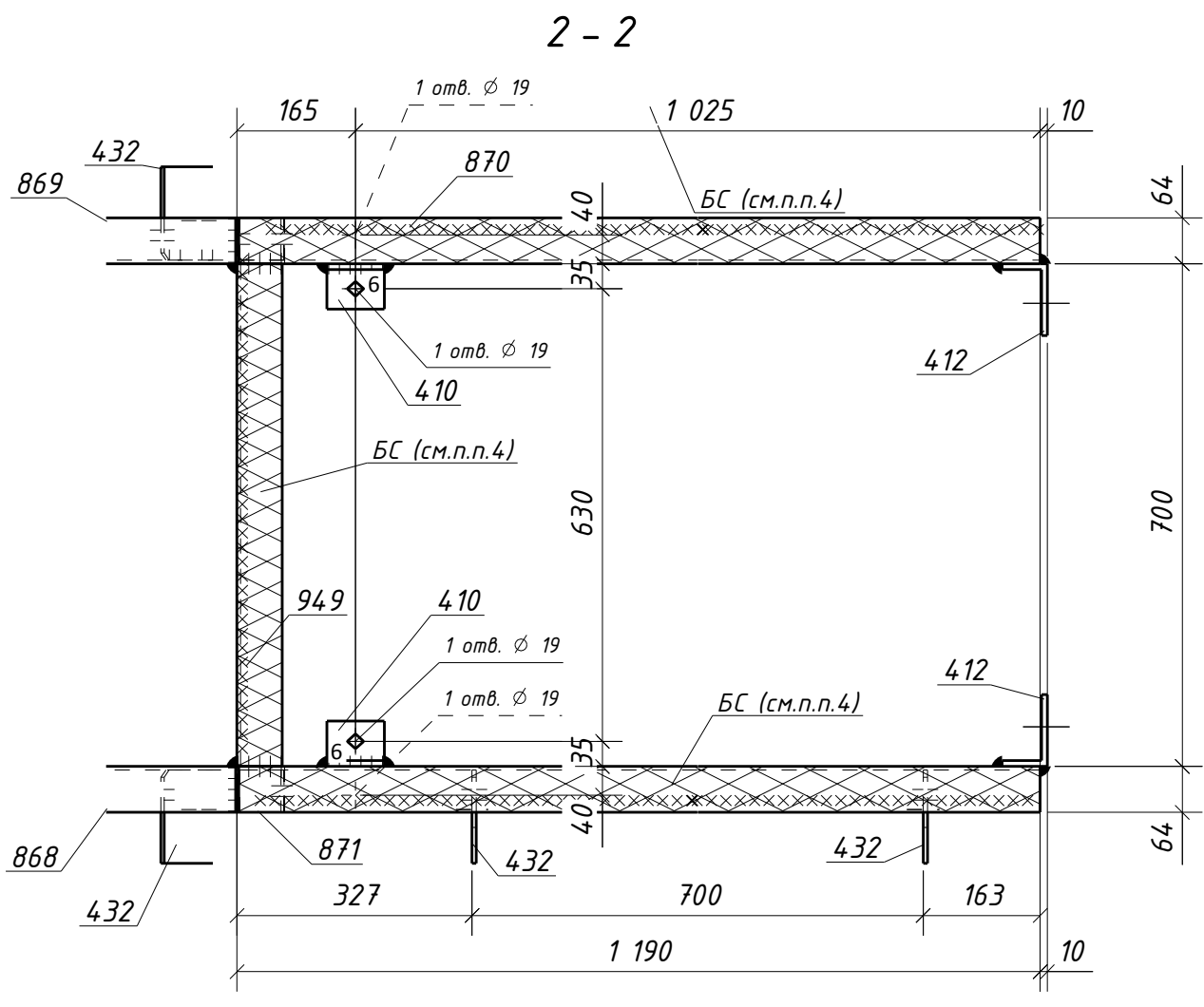
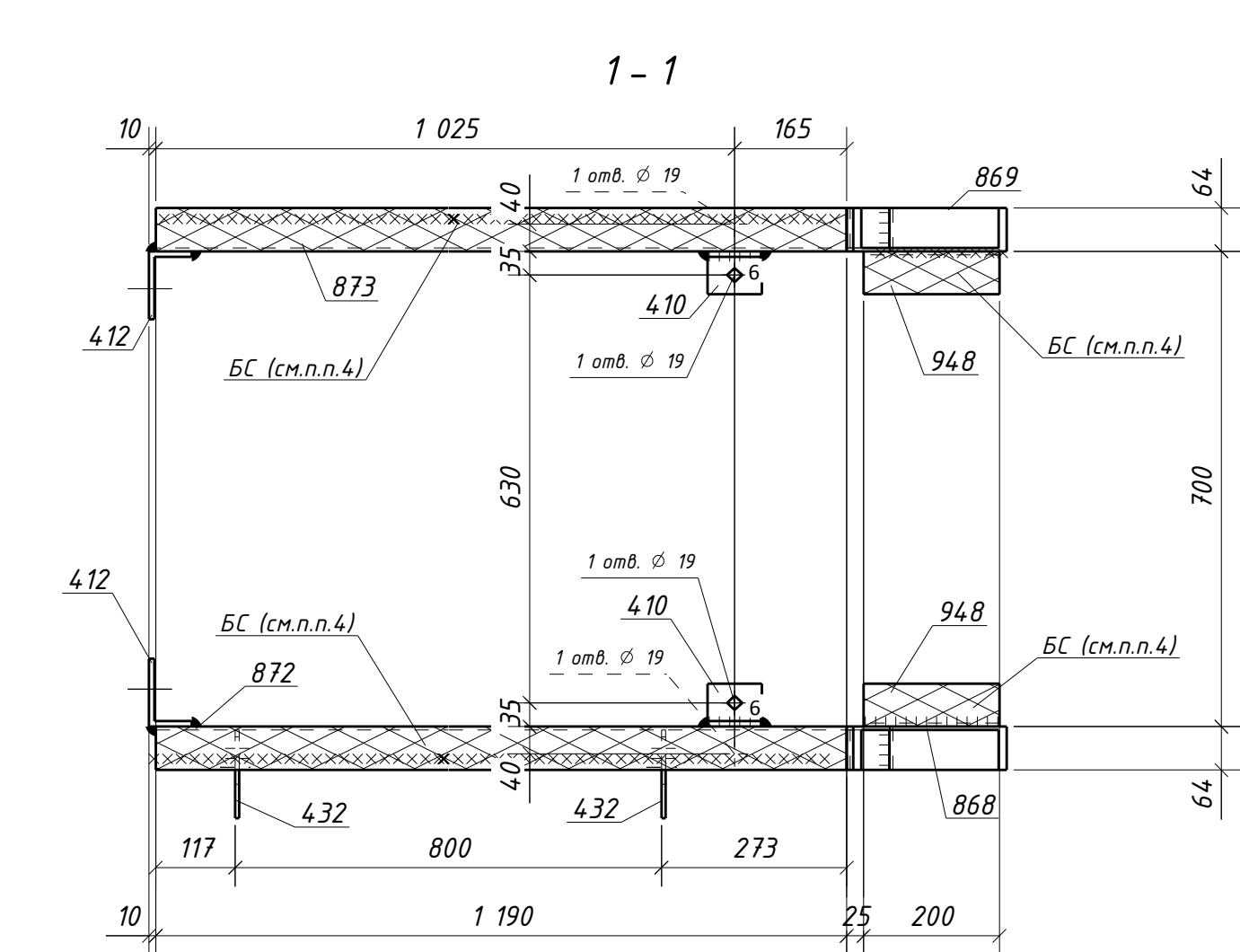
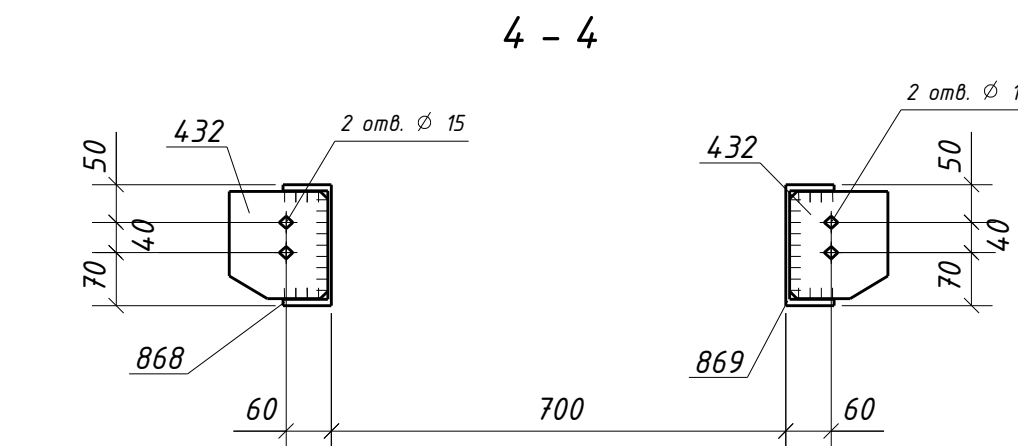
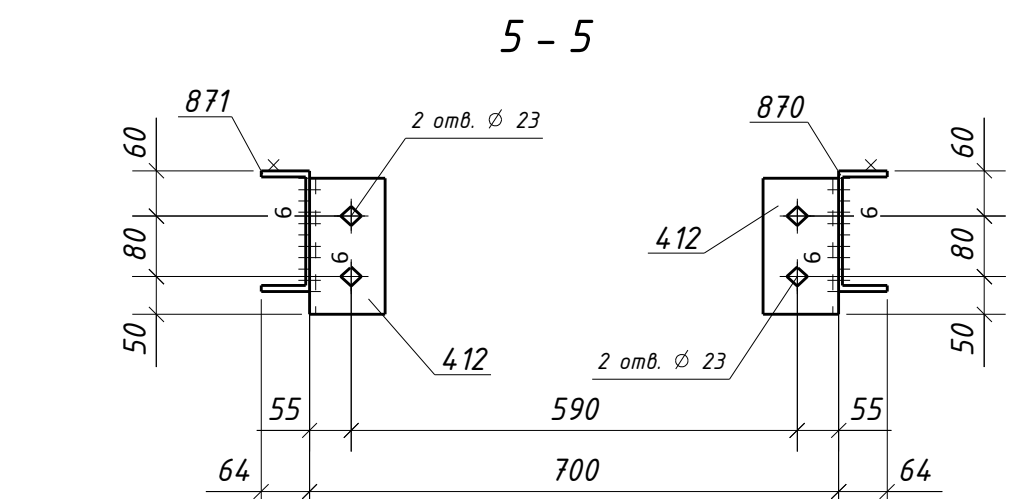
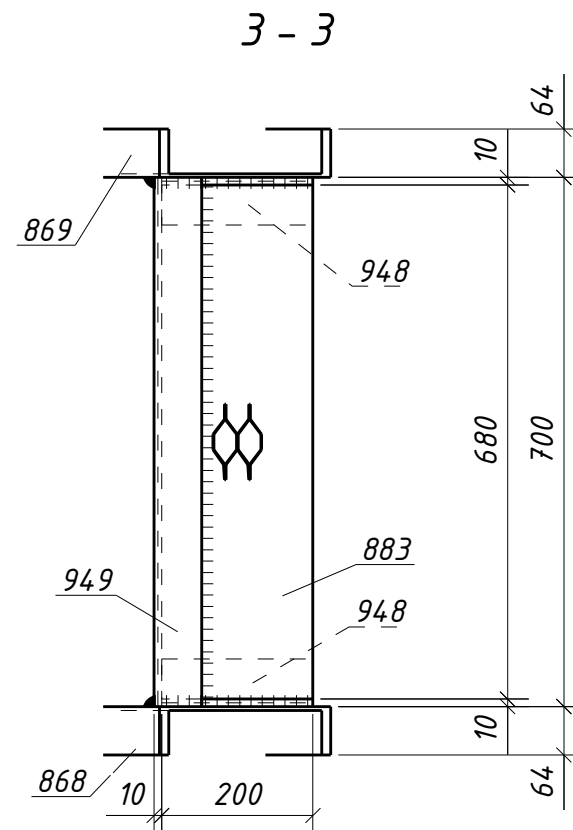
Изм. №	Подп.	и дата	Взам. инв. №



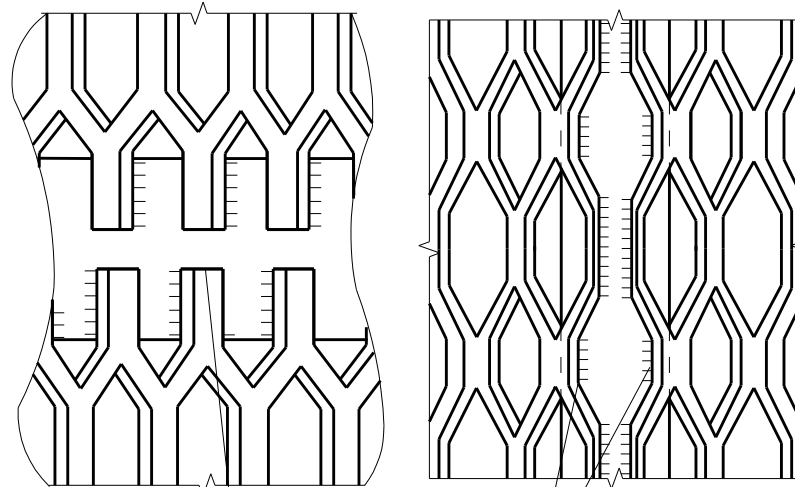
Спецификация металла на один сборочный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
2/11-1	410	4	L100x63x8	80	0.8	3.2	С245-4
	412	4	L100x63x8	180	1.8	7.2	С245-4
	432	14	-6x130	14.2	0.9	12.6	С245-4
	868	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2	С245-4
	869	1	Швеллер16П	4587	65.2	65.2	С245-4
	870	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9	С245-4
	871	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9	С245-4
	872	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8	С245-4
	873	1	Швеллер16П	1254	17.8	17.8	С245-4
	883	15	ПВ506x200	680	2.3	34.5	С235
	948	32	L63x5	200	1.0	32.0	С245-4
	949	16	L63x5	700	3.4	54.4	С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					3.4	347.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2/11-1	2	347.1	694.2
Итого:			694.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	69.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	172.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	20.8
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	399.6
Масса напл. металла:			6.8
Итого:			694.2

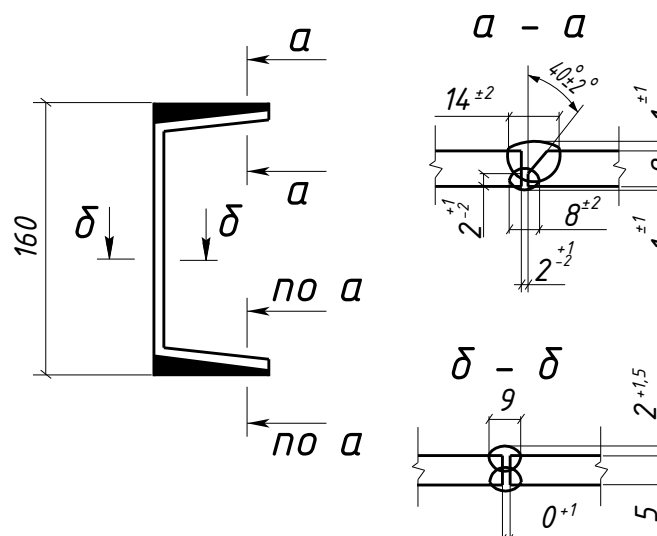


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сарке и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



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 окрашиваются 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-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3				Стадия
				Лист
				Листов
Лестница 2/11-1				000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24		
Разраб.	Салтыков С.С.	30.04.24		