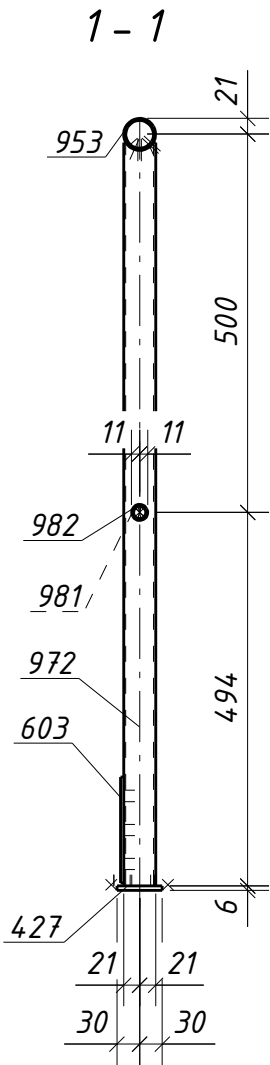
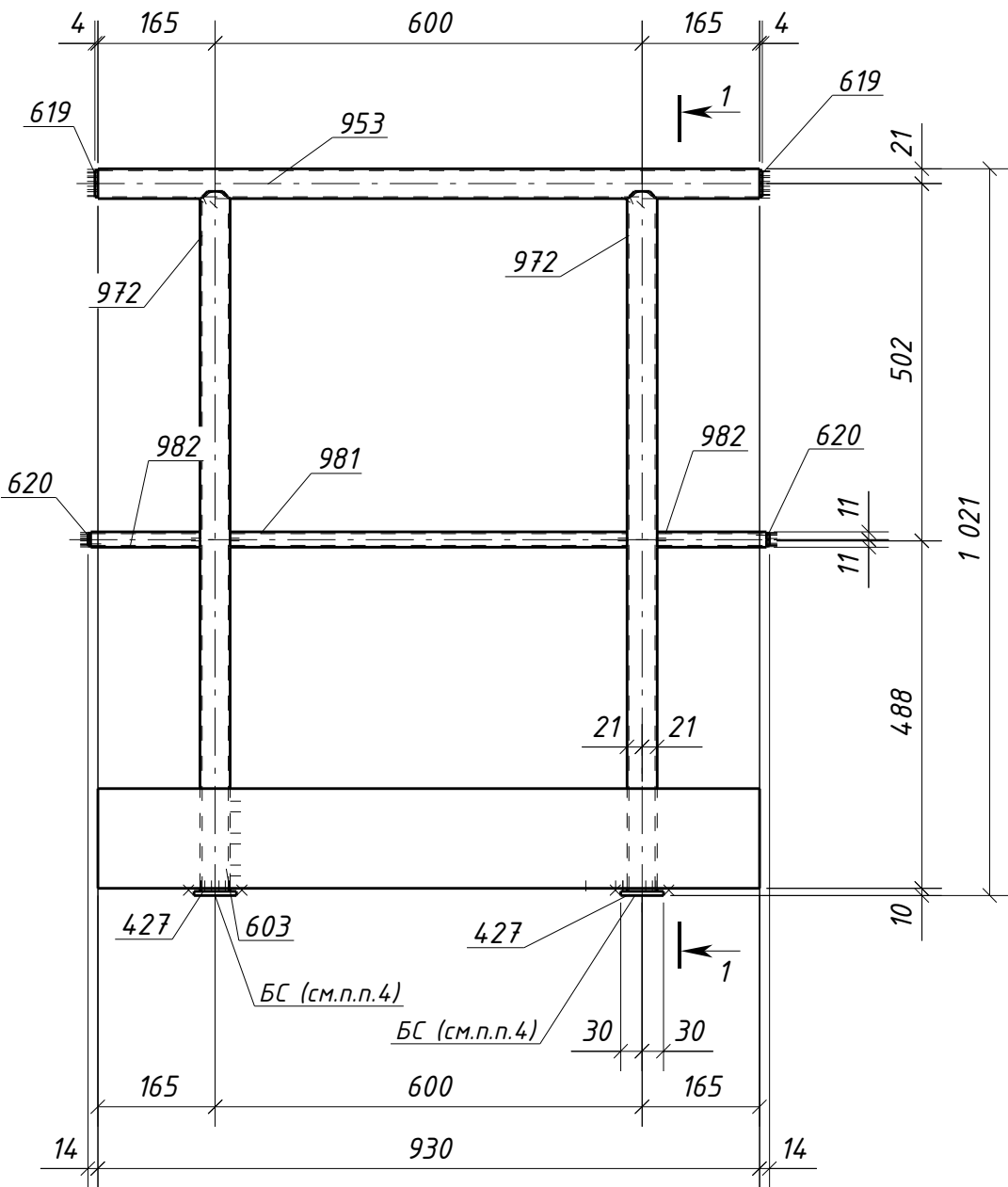


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г1-14	427	2	-6x60	60	0.2	0.4		С245-4	
	603	1	-4x140	930	4.1	4.1		С235	
	619	2	-4x38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	953	1	0 42.3x2.8	930	2.5	2.5		С235	
	972	2	0 42.3x2.8	983	2.7	5.4		С235	
	981	1	0 21.3x2.5	558	0.6	0.6		С235	
	982	2	0 21.3x2.5	154	0.2	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1							13.6	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-14	3	13.6	40.8
Итого:		40.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	3.0
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	23.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.2
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.54
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			40.7

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-КМД2/3					
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	293
Ограждение 20Г1-14				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	