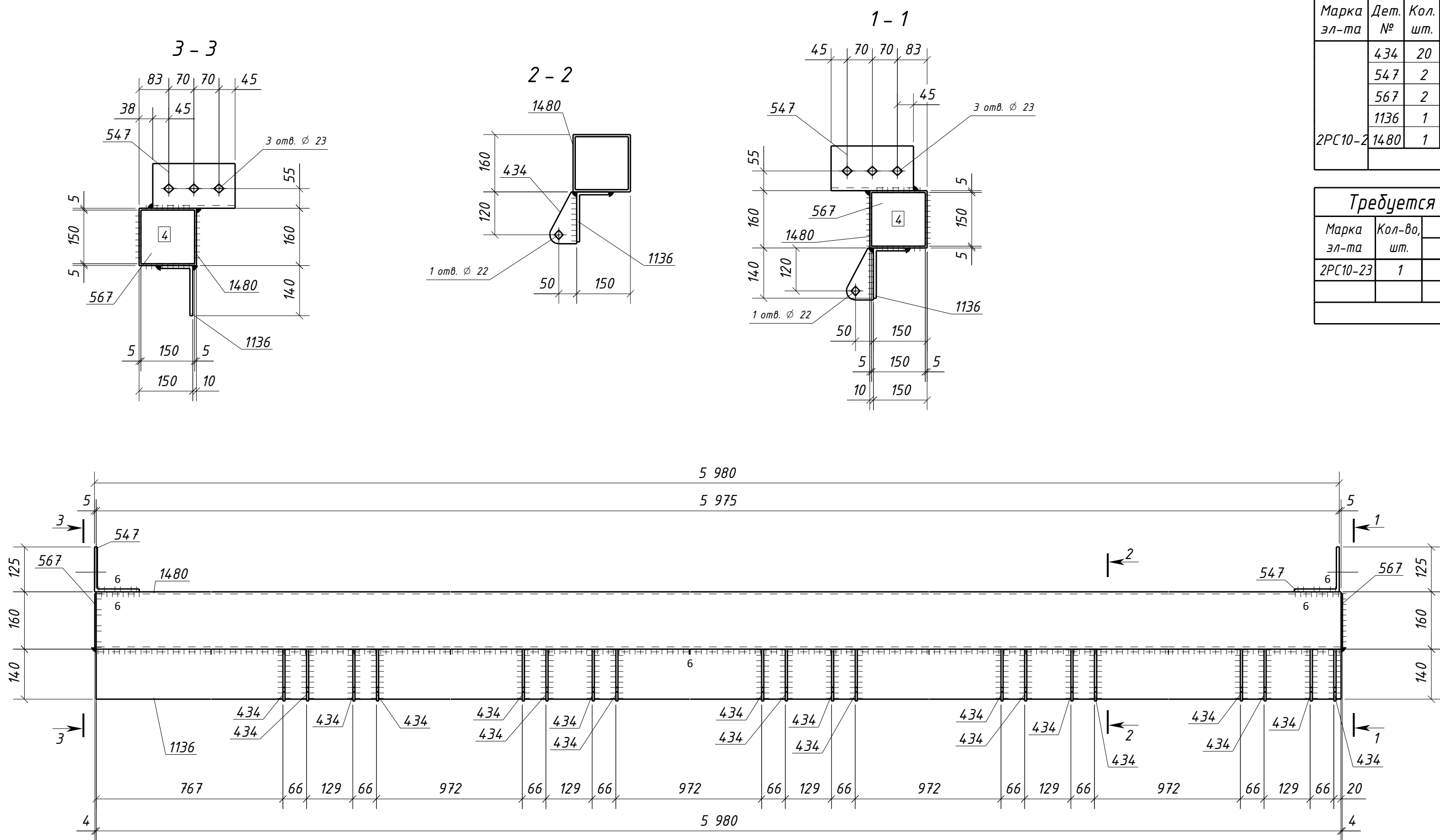


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС10-2	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	1136	1	L140х90х8	5980	84.5	84.5		С245-4	
	1480	1	ГН [1]160х6.0	5980	169.1	169.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						274.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС10-23	1	274.9	274.9
Итого:		274.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.5
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	169.1
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.9

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.

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.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	378	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Распорка 2РС10-23		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					