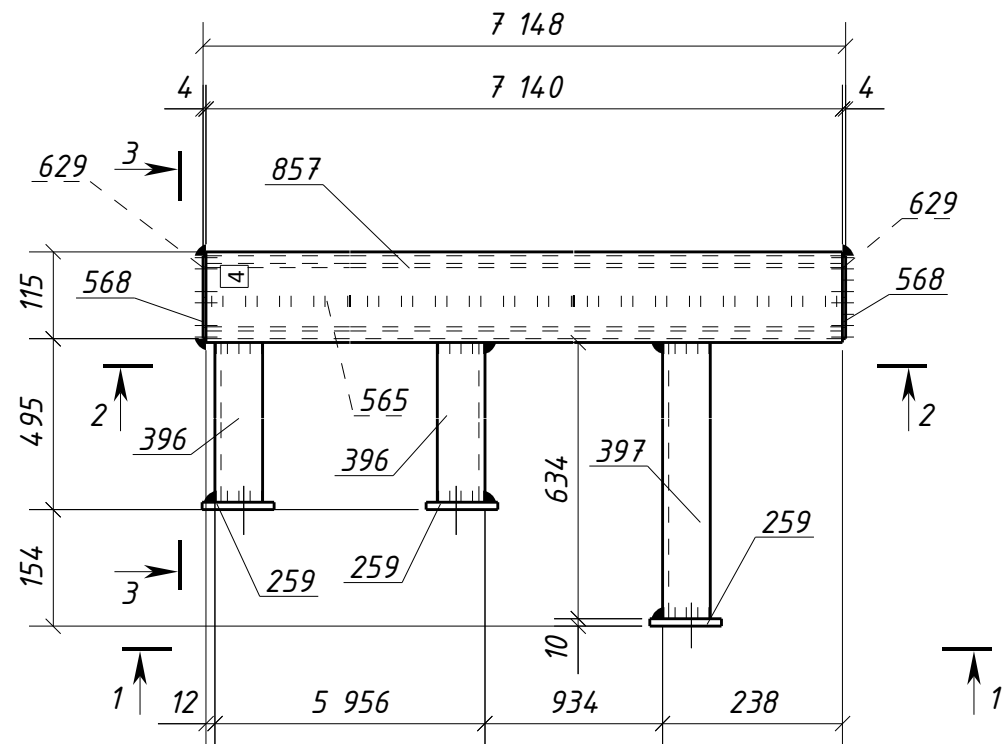
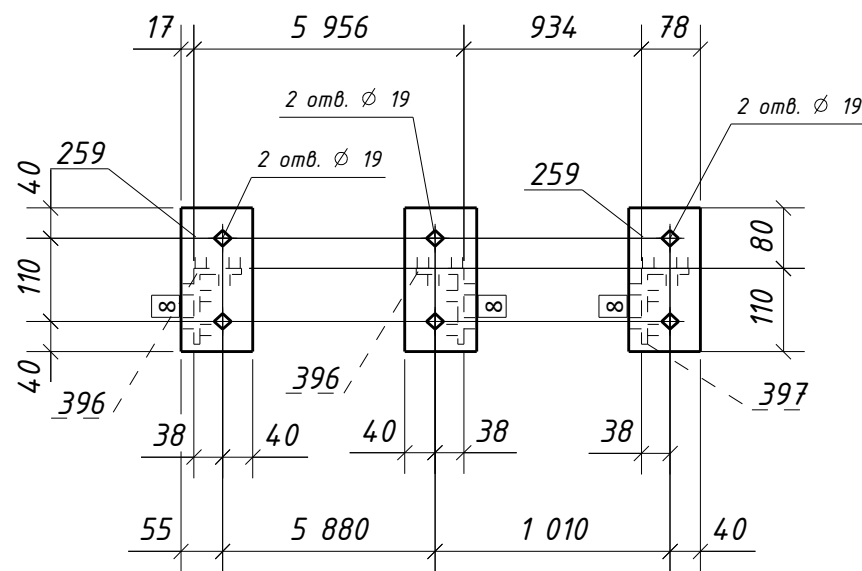


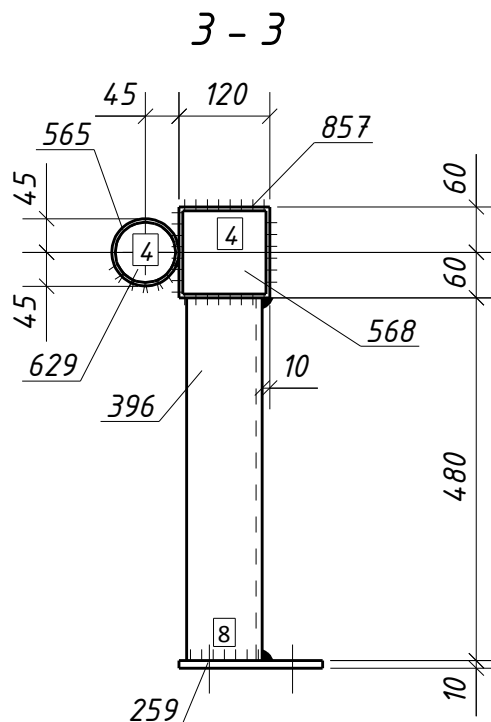
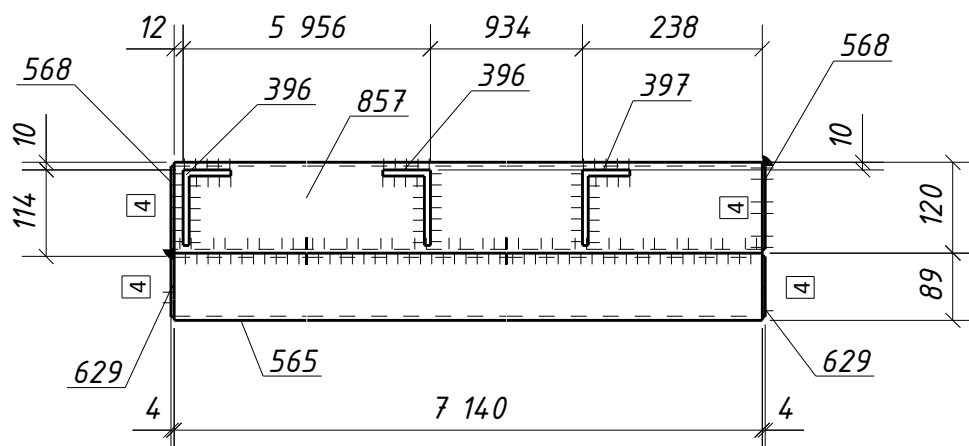
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС12-3	259	3	-10x95	190	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	397	1	L100x63x8	634	6.3	6.3		С245-4	
	565	1	Ø 89x5.5	7140	80.9	80.9		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	857	1	ГН [I]120x5.0	7140	125.3	125.3		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							229.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС12-3	2	229.6	459.2
Итого:		459.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	31.4
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	250.6
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	161.8
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			459.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	389	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Распорка 2РС12-3	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						