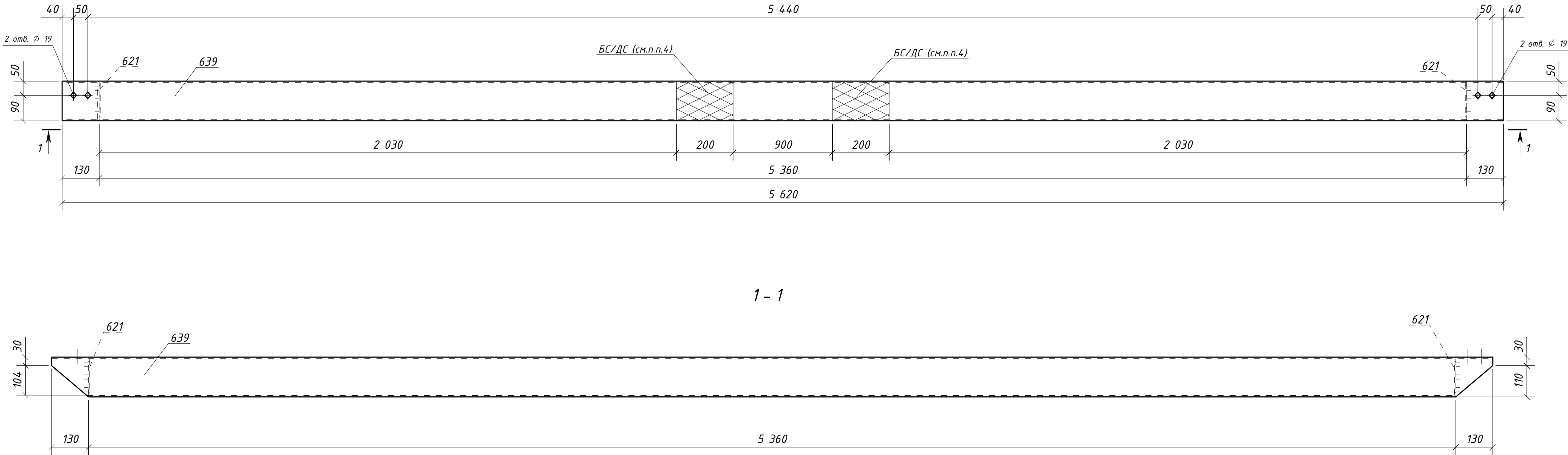


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2РФ1-5	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235
	639	1	ГН [I]140x5.0	5620	116.3	116.3		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2							118.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-5	54	118.5	6399.0
Итого:			6399.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	54.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	6280.2
Масса напл. металла:			64.8
Итого:			6399.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	394
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	