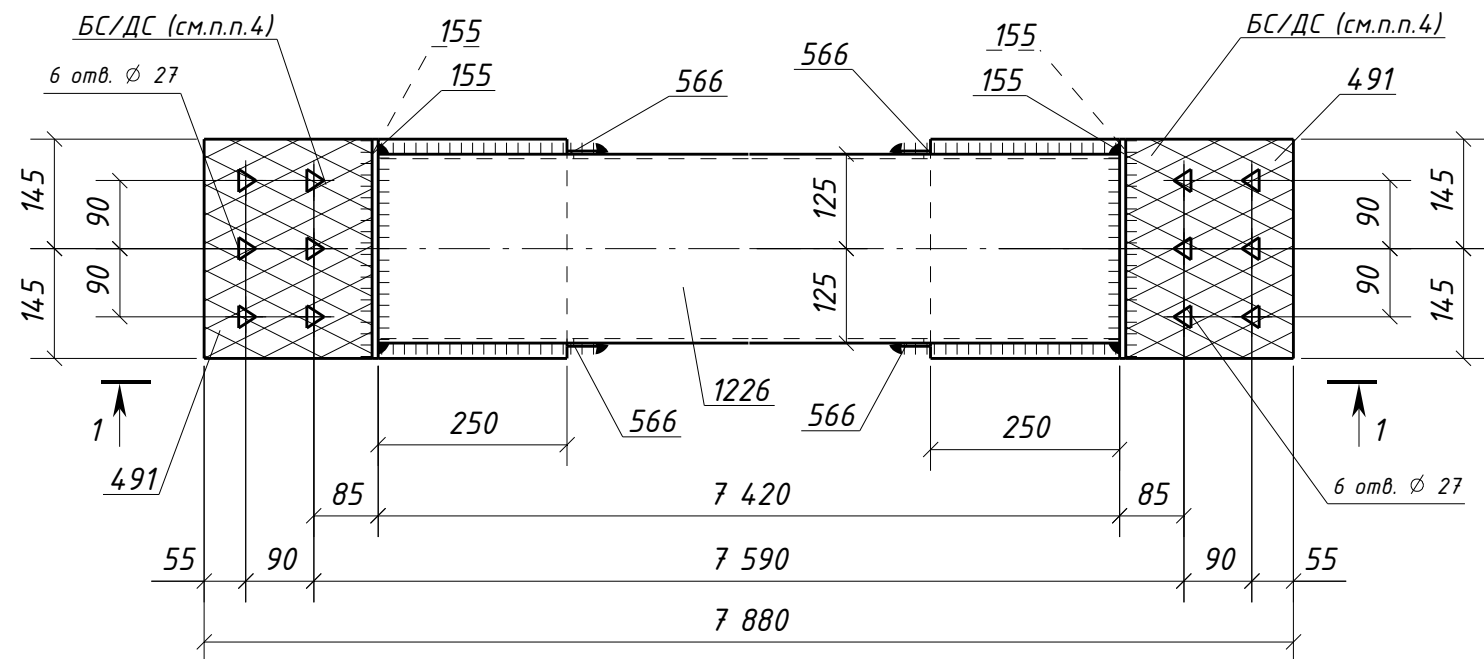
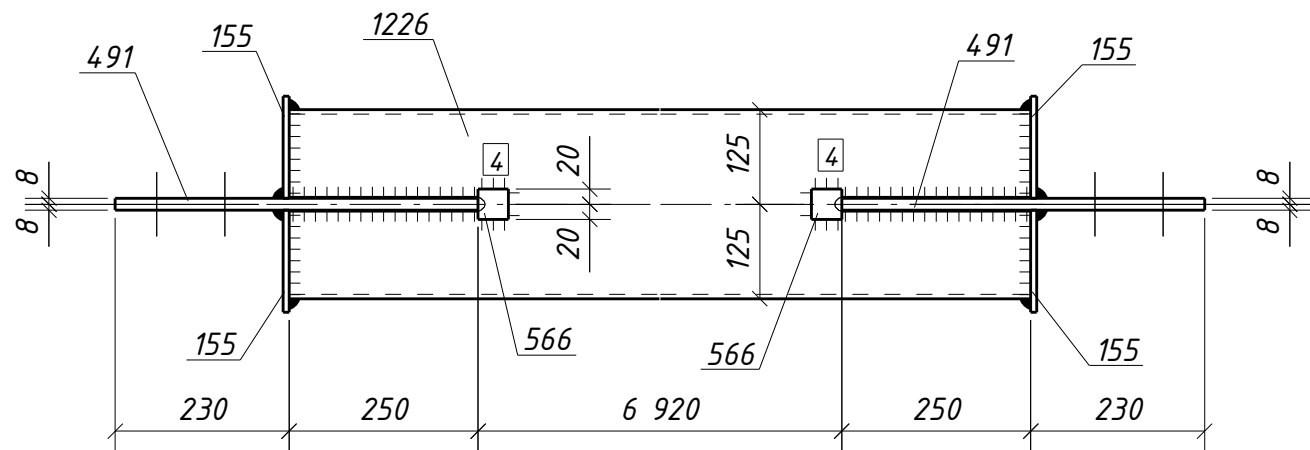


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СВЗ-1	155	4	-8х135	290	2.5	10.0		С245-4	
	491	2	-16х290	480	17.5	35.0		С245-4	Отв.
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	1226	1	ГН [I]250х6.0	7420	335.7	335.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.8						384.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СВЗ-1	4	384.7	1538.8
Итого:		1538.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	40.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	140.0
С245-4	Тр.кв.250х6.0	ГОСТ 30245-2003	1342.8
Масса напл. металла:			15.2
Итого:			1538.8

- 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 высокопрочный 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	408
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЭК ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24		