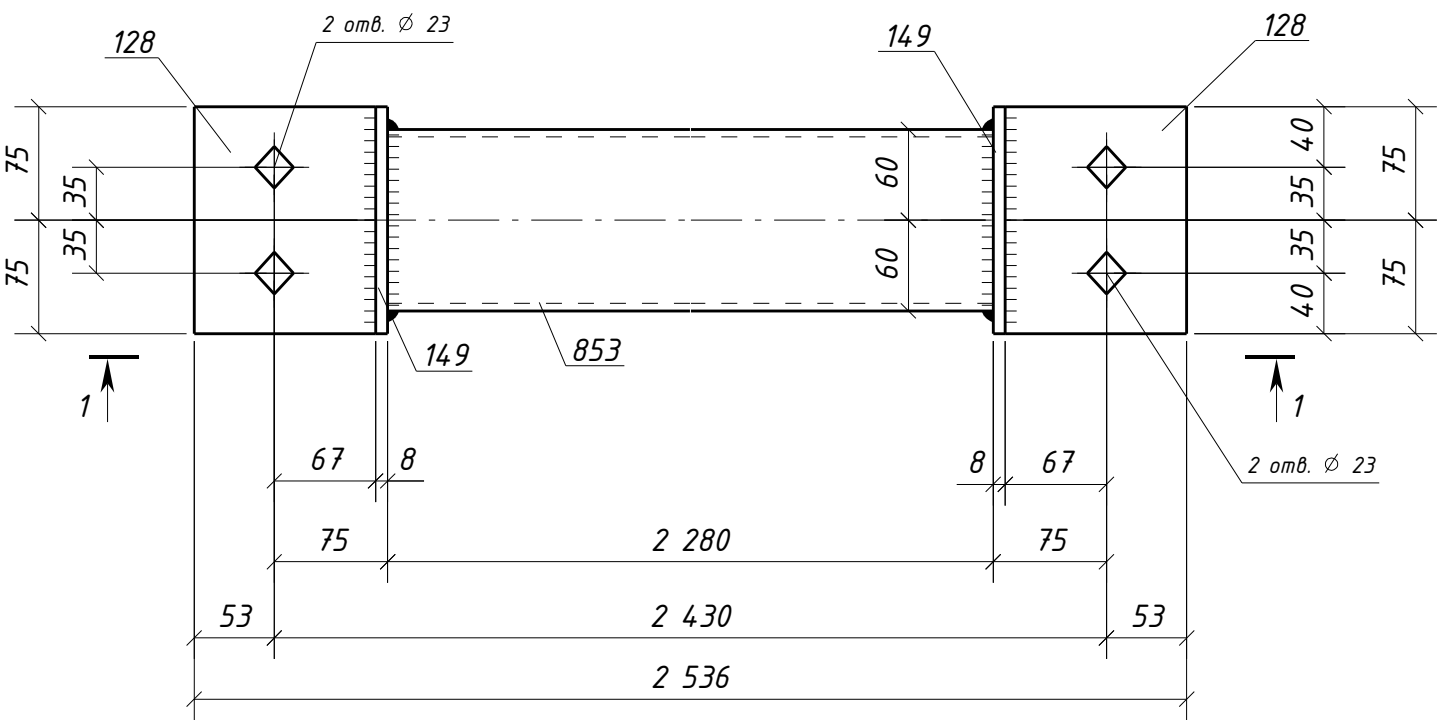
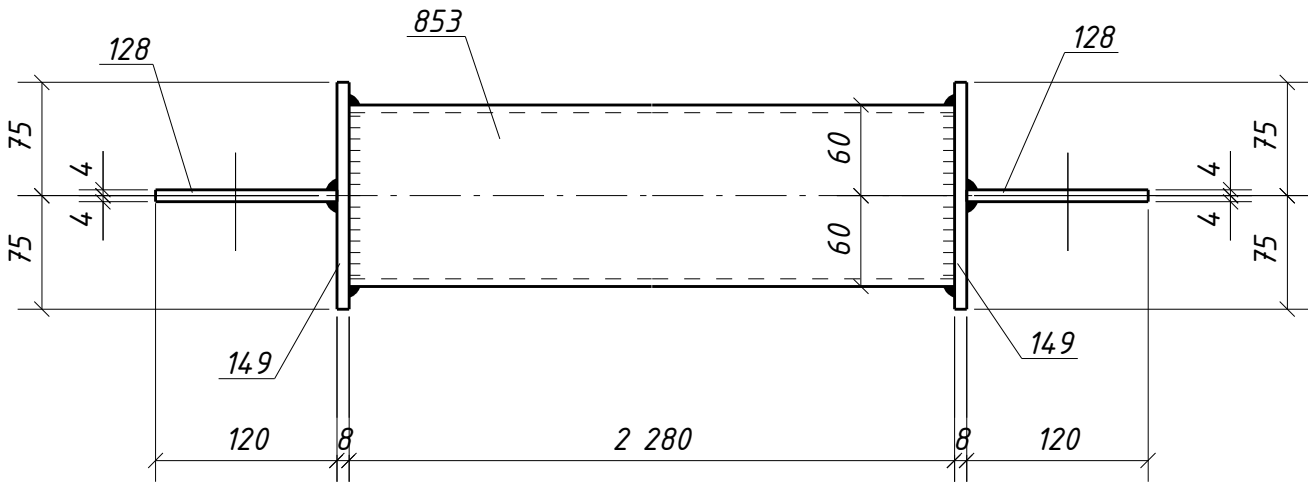


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
ЗА-1	128	2	-8х120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8х150	150	1.4	2.8		С245-4	
	853	1	ГН [I]120х5.0	2280	40.0	40.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5							45.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗА-1	15	45.5	682.5
Итого:		682.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	75.0
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	600.0
Масса напл. металла:			7.5
Итого:			682.5

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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-КМД4					
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	2
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Связь ЗА-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	