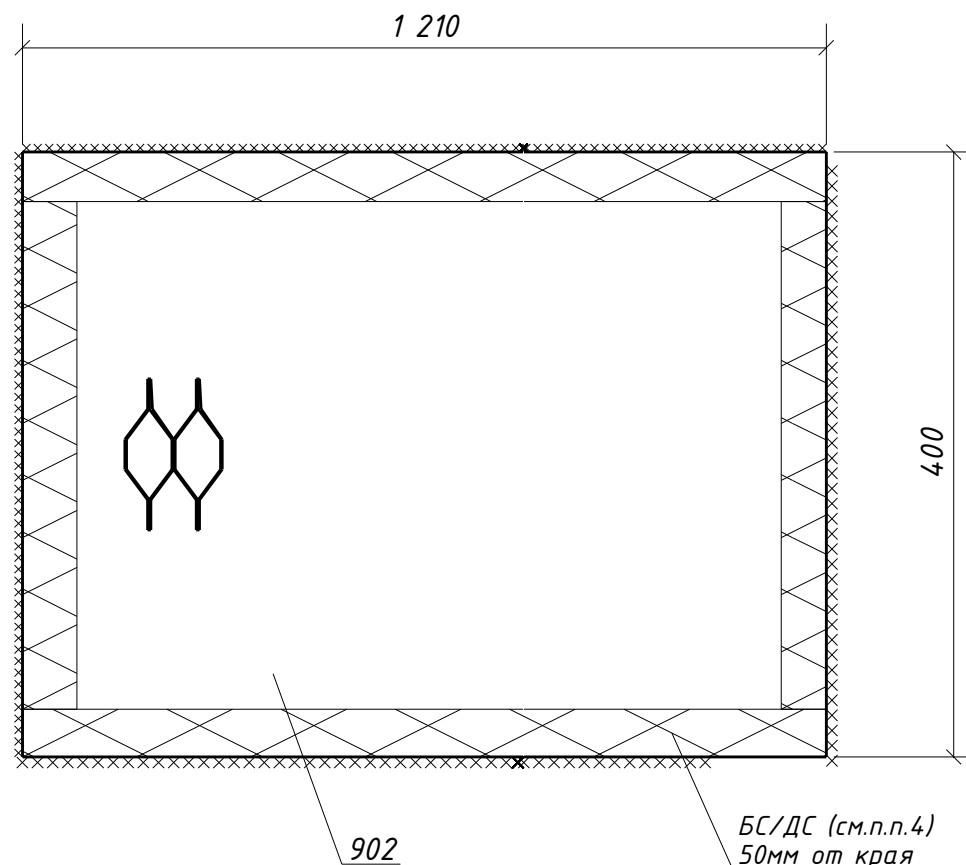


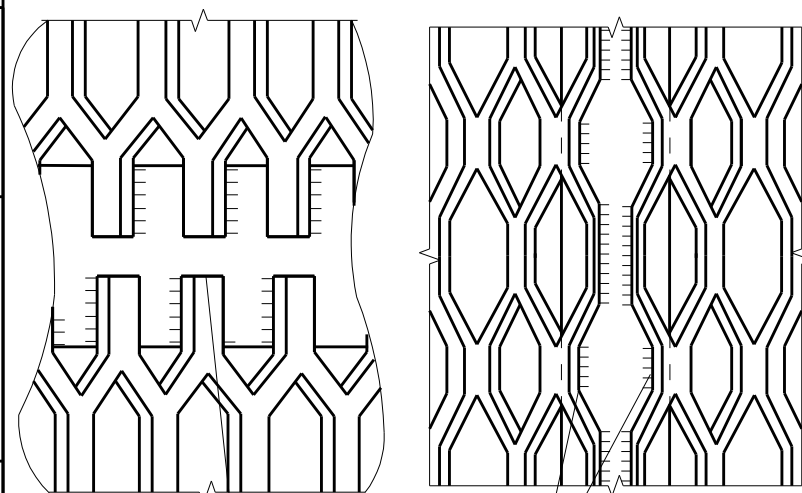


| Спецификация металла на один сборочный элемент |           |             |           |              |           |      |       |                |            |
|------------------------------------------------|-----------|-------------|-----------|--------------|-----------|------|-------|----------------|------------|
| Марка<br>эл-та                                 | Дет.<br>№ | Кол.<br>шт. | Профиль   | Длина,<br>мм | Масса, кг |      |       | Марка<br>стали | Примечание |
|                                                |           |             |           |              | шт.       | общ. | марки |                |            |
| ЗН4-8                                          | 902       | 1           | ПВ506х400 | 1210         | 8.1       | 8.1  |       | С235           |            |
|                                                |           |             |           |              |           |      | 8.1   |                |            |

| Требуется изготовить |                |           |      |
|----------------------|----------------|-----------|------|
| Марка<br>эл-та       | Кол-во,<br>шт. | Масса, кг |      |
|                      |                | марки     | всех |
| ЗН4-8                | 4              | 8.1       | 32.4 |
|                      |                |           |      |
| Итого:               |                | 32.4      |      |

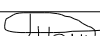
| Выборка металла      |         |                  |              |
|----------------------|---------|------------------|--------------|
| Марка<br>стали       | Профиль | ГОСТ или ТУ      | Масса,<br>кг |
| С245                 | ПВ506   | ТУ 36.26.11-5-89 | 32.4         |
|                      |         |                  |              |
| Масса напл. металла: |         |                  | 0.0          |
| Итого:               |         |                  | 32.4         |

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.  
Катеты сварных швов по наименьшей  
толщине металла



Концы подбить на сборке  
и заварить с двух сторон

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 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.

|          |                 |                                                                                       |          |         |      |                                                                                                                   |                         |      |        |
|----------|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|---------|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|------|--------|
|          |                 |                                                                                       |          |         |      | 1632-2021-2.1.3-КМД4                                                                                              |                         |      |        |
|          |                 |                                                                                       |          |         |      | Терминал по перевалке минеральных удобрений<br>в морском торговом порту Усть-Луга.<br>Береговые объекты терминала |                         |      |        |
| Изм.     | Кол.уч.         | Лист                                                                                  | № док.   | Подпись | Дата | Конвейерная галерея №3                                                                                            | Стадия                  | Лист | Листов |
|          |                 |                                                                                       |          |         |      |                                                                                                                   | Р                       | 328  | 1      |
|          |                 |                                                                                       |          |         |      |                                                                                                                   |                         |      |        |
| Проверил | Толкунов Ю.В.   |  | 15.05.24 |         |      | Настил ЗН4-8                                                                                                      | ООО СОЗКС<br>ИНЖИНИРИНГ |      |        |
| Разраб.  | Салтымаков С.С. |  | 15.05.24 |         |      |                                                                                                                   |                         |      |        |