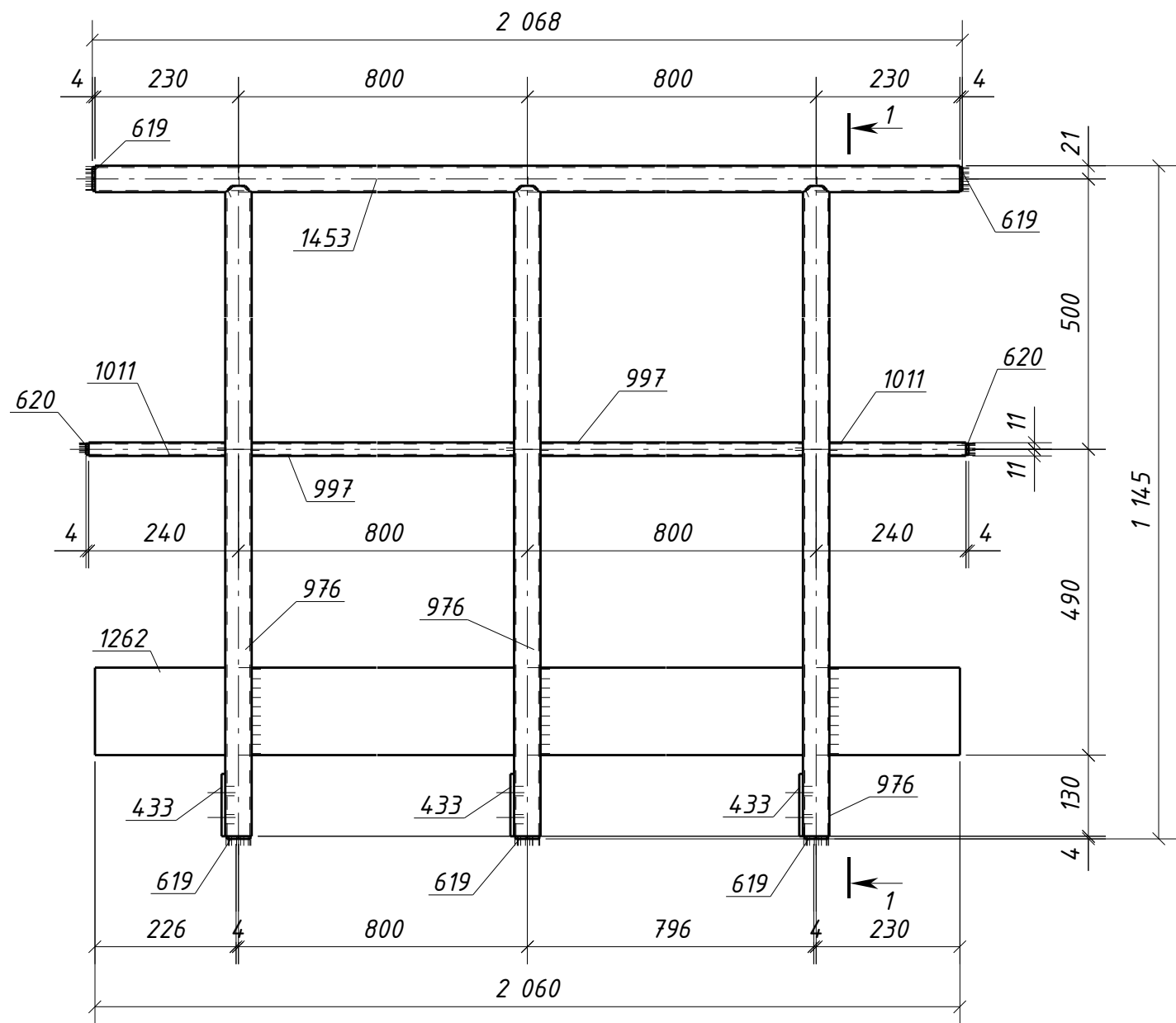
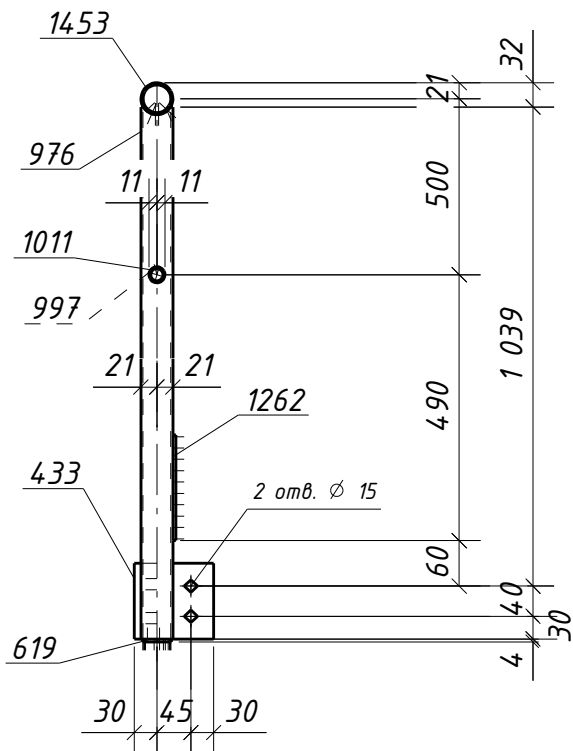


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
30Г1-9	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	3	0 42.3x2.8	1109	3.0	9.0		С235	
	997	2	0 21.3x2.5	758	0.9	1.8		С235	
	1011	2	0 21.3x2.5	219	0.3	0.6		С235	
	1262	1	-4x140	2060	9.1	9.1		С235	
	1453	1	0 42.3x2.8	2060	5.6	5.6		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.3	28.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г1-9	3	28.1	84.3
Итого:		84.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	7.2
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	43.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.81
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			84.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 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-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	356
Ограждение 30Г1-9				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24		