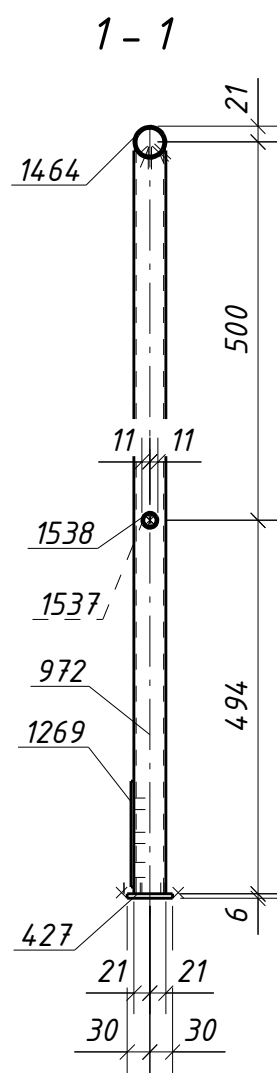
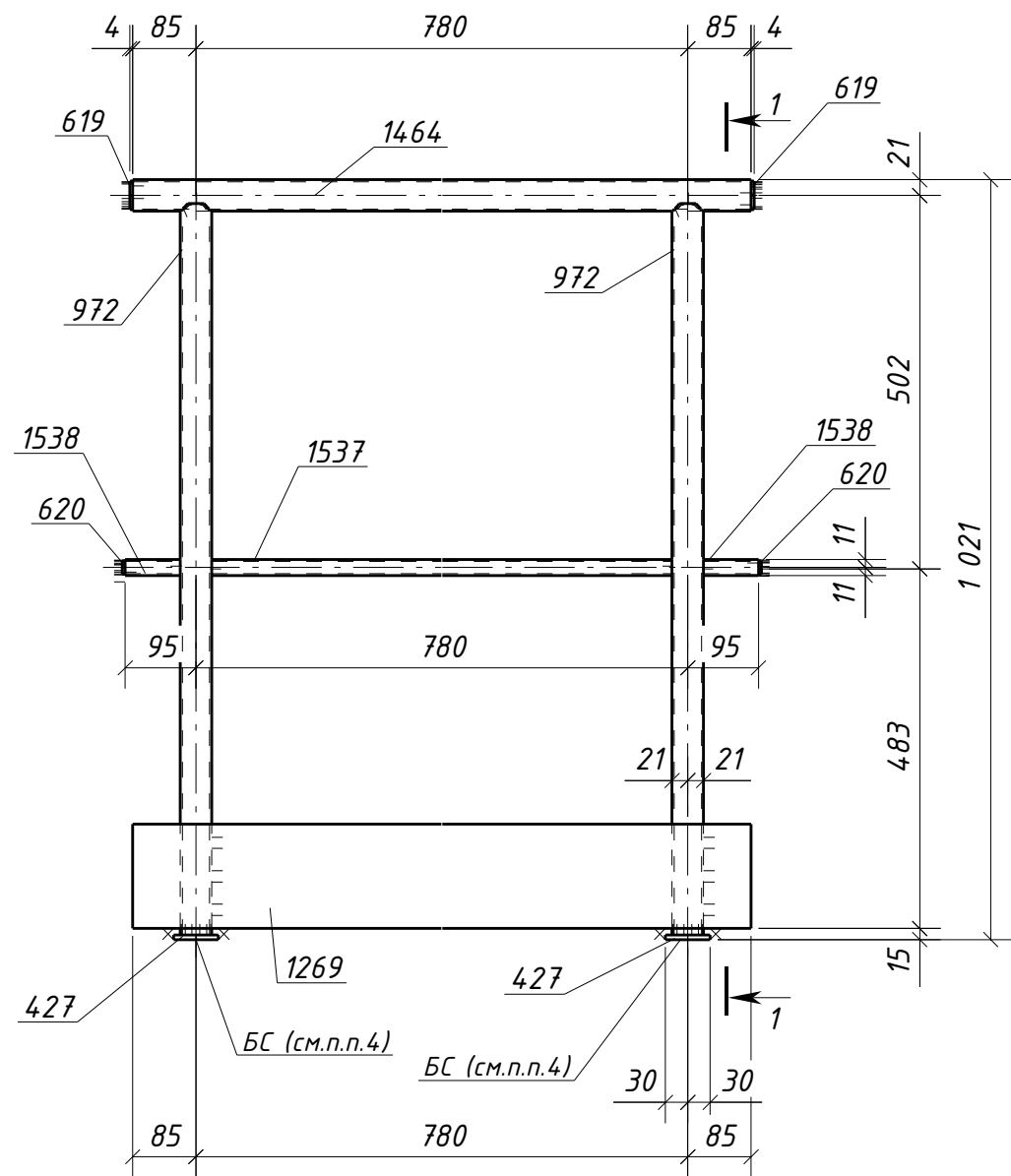


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
30Г1-12	427	2	-6x60	60	0.2	0.4		С245-4	
	619	2	-4x38	38	0.03	0.06		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	972	2	0 42.3x2.8	983	2.7	5.4		С235	
	1269	1	-4x140	950	4.2	4.2		С235	
	1464	1	0 42.3x2.8	950	2.6	2.6		С235	
	1537	1	0 21.3x2.5	738	0.9	0.9		С235	
	1538	2	0 21.3x2.5	74	0.09	0.18		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1							13.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г1-12	1	13.9	13.9
Итого:		13.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	8.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.4
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.28
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.08
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			13.9

- 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.

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	359
Ограждение 30Г1-12				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24	ИНЖИНИРИНГ	