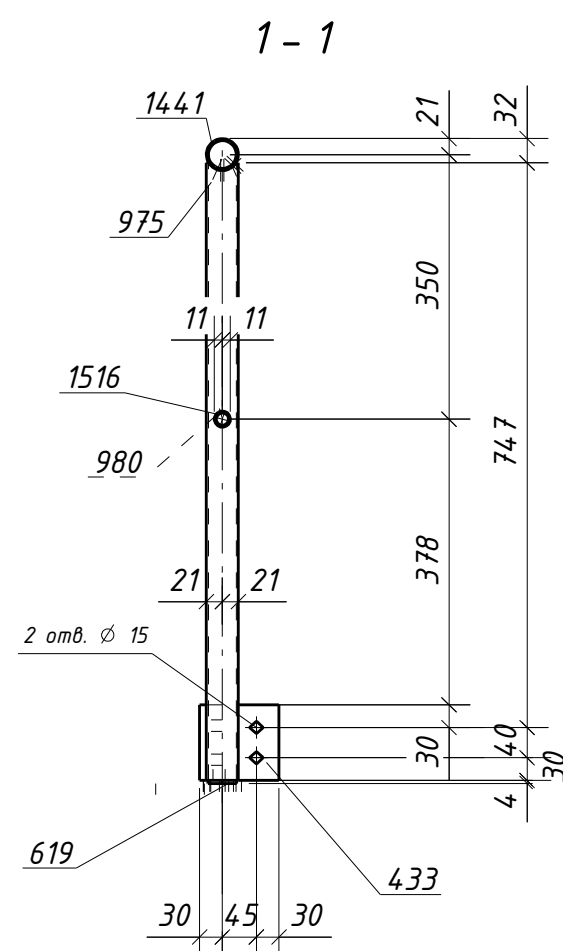
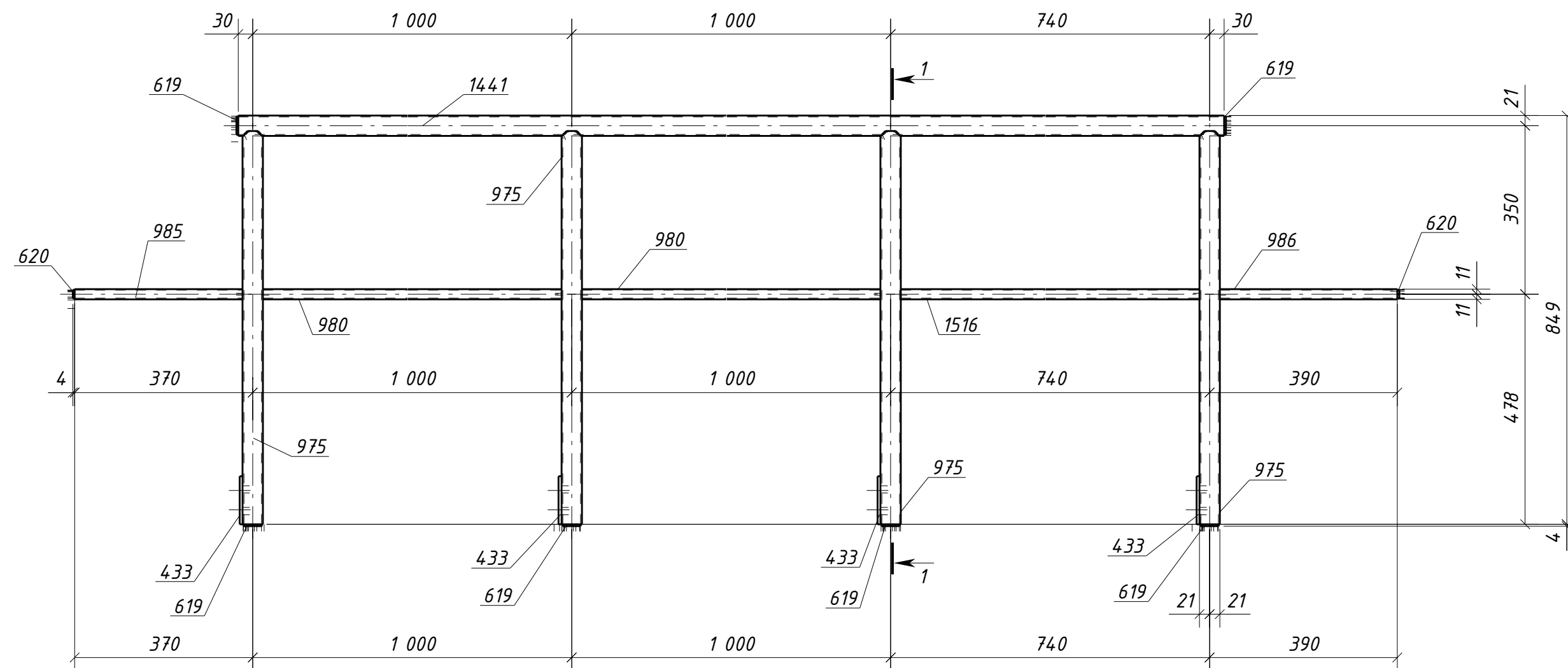




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
30Г2-8	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		Ц245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		Ц235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		Ц235	
	975	4	0 42.3x2.8	817	2.2	8.8		Ц235	
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		Ц235	
	985	1	0 21.3x2.5	349	0.4	0.4		Ц235	
	986	1	0 21.3x2.5	369	0.4	0.4		Ц235	
	1441	1	0 42.3x2.8	2800	7.7	7.7		Ц235	
	1516	1	0 21.3x2.5	698	0.8	0.8		Ц235	
		Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2					22.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г2-8	2	22.7	45.4
Итого:			45.4

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 21.3x2.5</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>7.6</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 42.3x2.8</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>33.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>4.0</i>
<i>C235</i>	<i>-4</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>0.40</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.4</i>
<i>Итого:</i>			<i>45.4</i>

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 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	Листов
							Р	383	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Ограждение 30Г2-8	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				

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