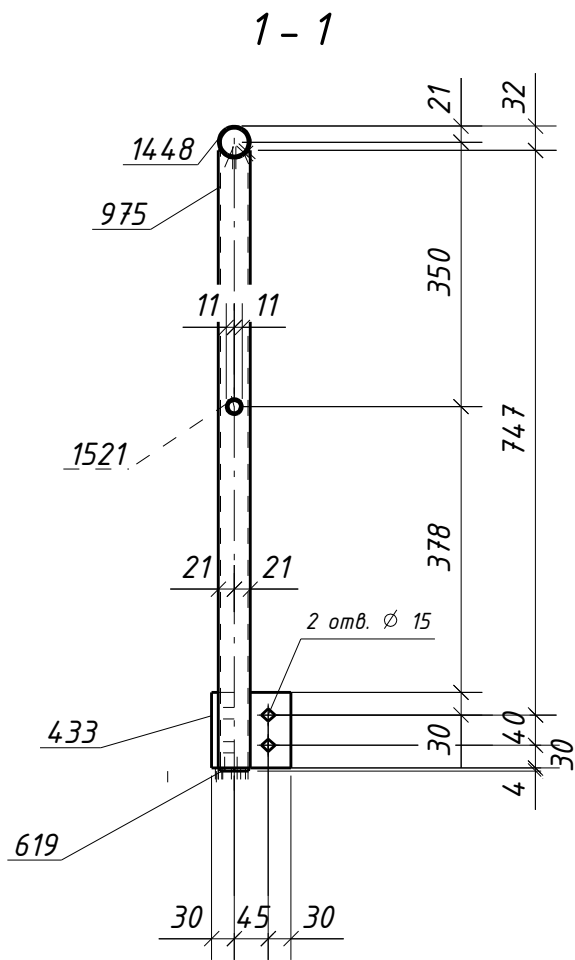
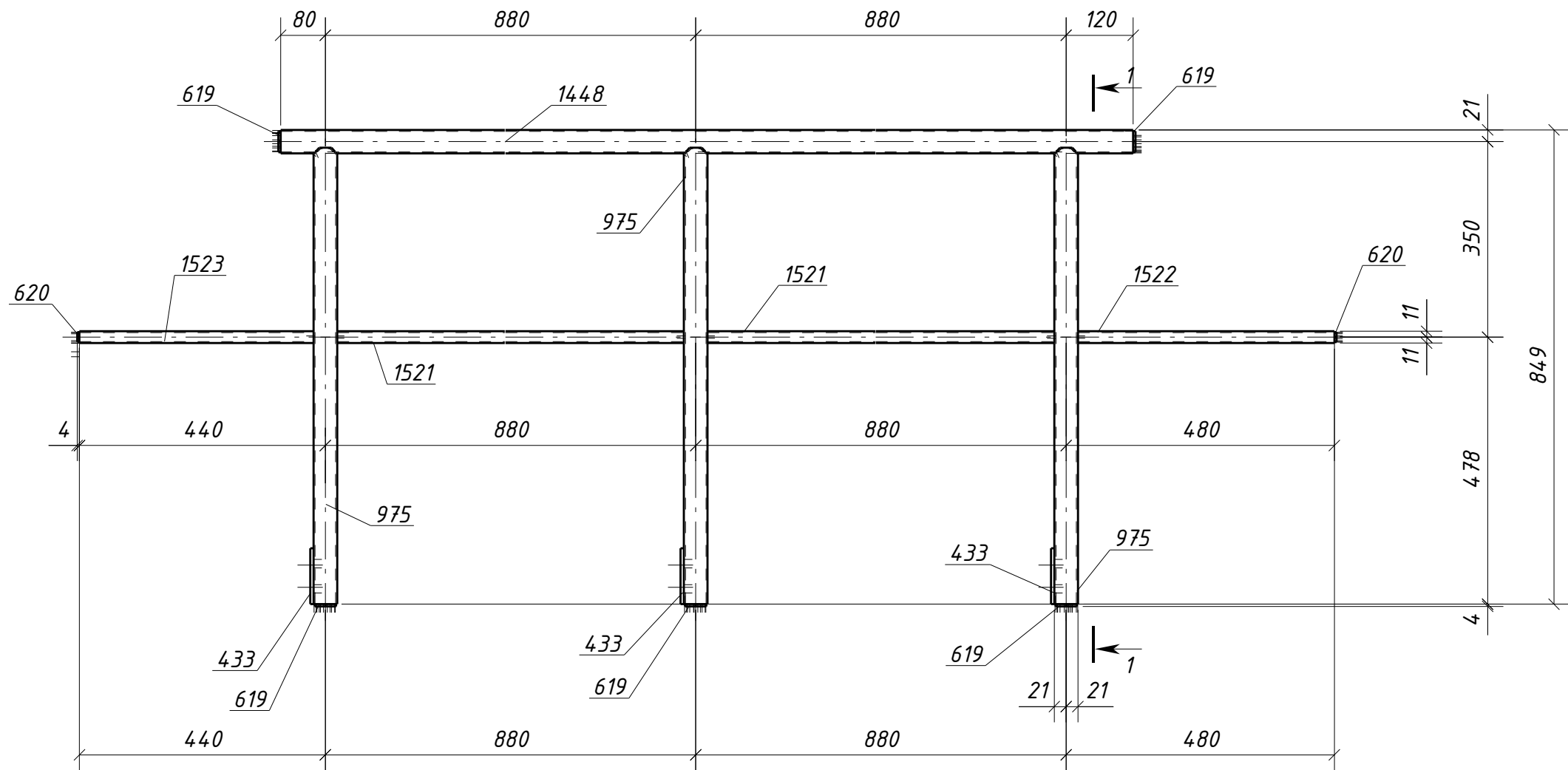


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
30Г2-13	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	
	975	3	0 42.3x2.8	817	2.2	6.6		С235	
	1448	1	0 42.3x2.8	1960	5.4	5.4		С235	
	1521	2	0 21.3x2.5	838	1.0	2.0		С235	
	1522	1	0 21.3x2.5	459	0.5	0.5		С235	
	1523	1	0 21.3x2.5	419	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						16.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г2-13	1	16.9	16.9
		Итого:	
		16.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	3.0
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	12.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			16.9

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	388	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24	Ограждение 30Г2-13		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24						