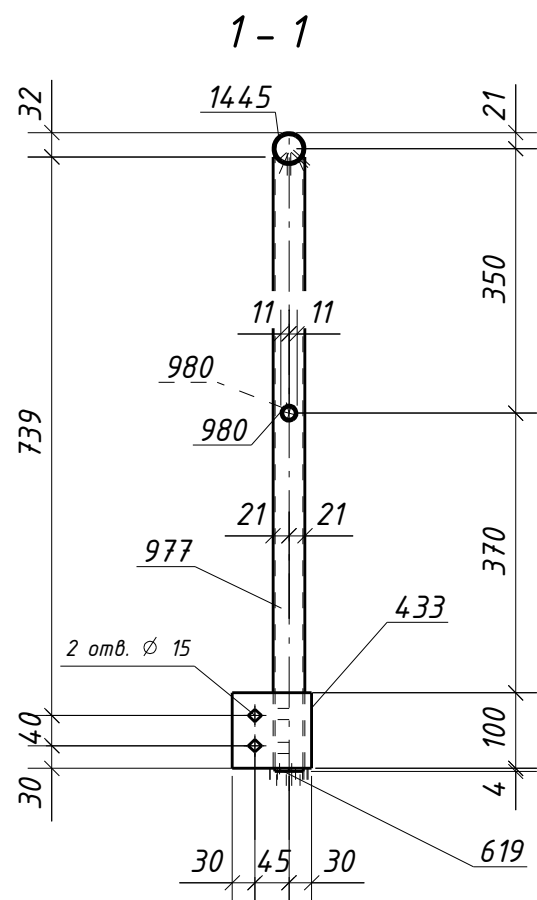
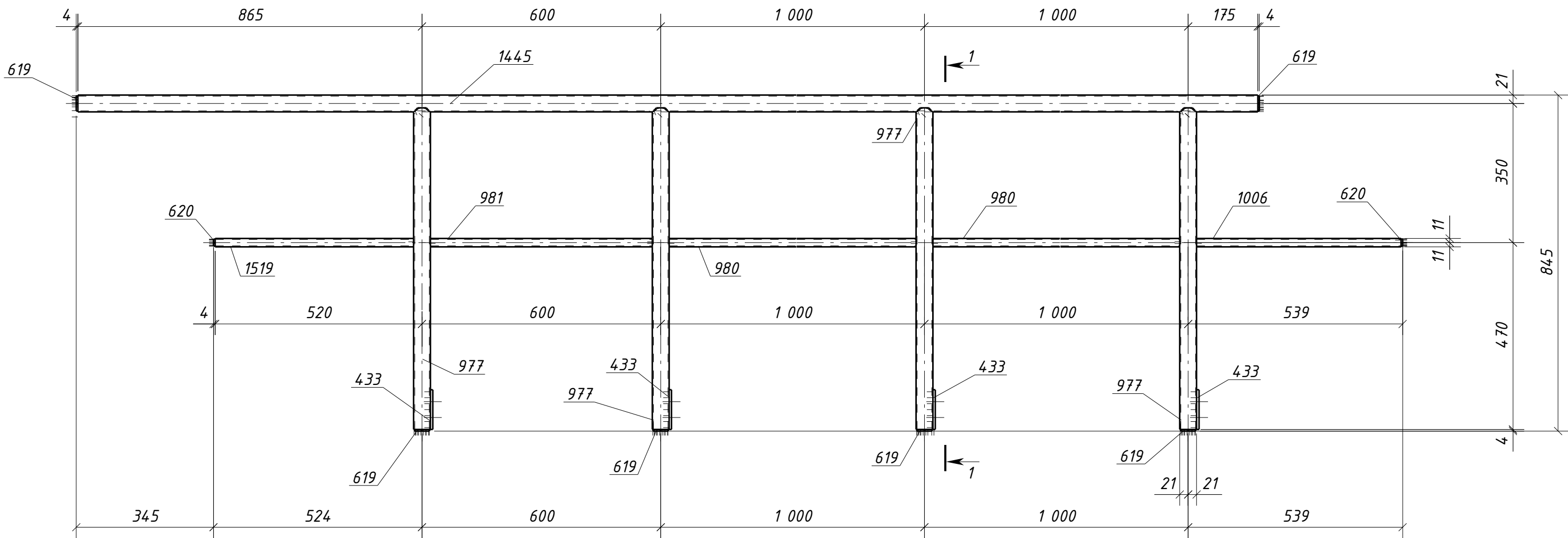


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

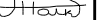


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
30Г2-16	433	4	-6х100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	619	6	-4х38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	977	4	0 42.3х2.8	809	2.2	8.8		С235	
	980	2	0 21.3х2.5	958	1.1	2.2		С235	
	981	1	0 21.3х2.5	558	0.6	0.6		С235	
	1006	1	0 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1445	1	0 42.3х2.8	3640	9.9	9.9		С235	
	1519	1	0 21.3х2.5	499	0.6	0.6		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							25.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г2-16	1	25.1	25.1
Итого:		25.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	4.0
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	18.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			25.1

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	391	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24			Ограждение 30Г2-16	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24						