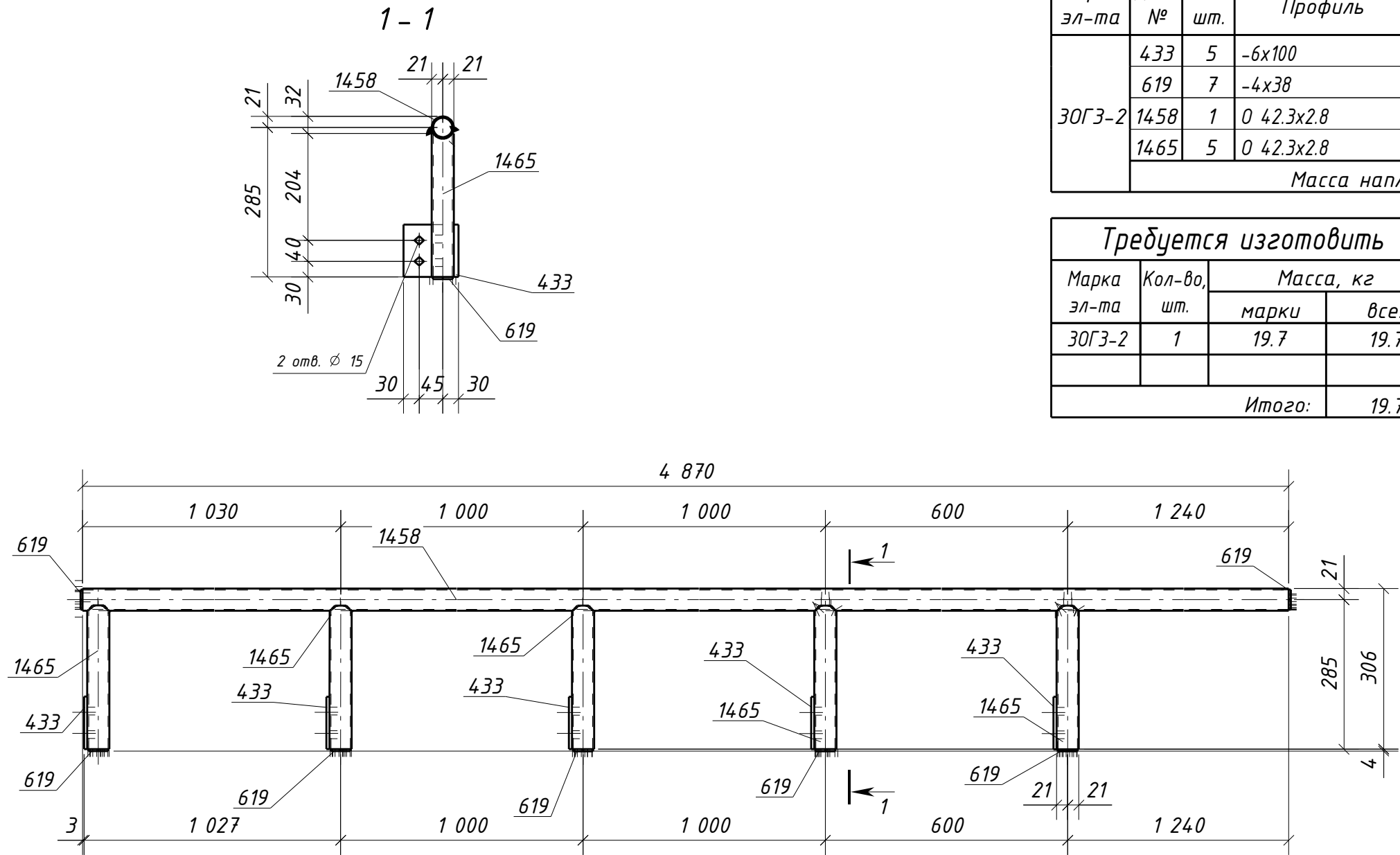


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
30ГЗ-2	433	5	-6х100	105	0.5	2.5		С245-4	Отв.
	619	7	-4х38	38	0.03	0.21		С235	
	1458	1	0 42.3х2.8	4870	13.3	13.3		С235	
	1465	5	0 42.3х2.8	274	0.7	3.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	19.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30ГЗ-2	1	19.7	19.7
Итого:		19.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	16.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.21
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.7

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
				Р	395
Ограждение 30ГЗ-2				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24		