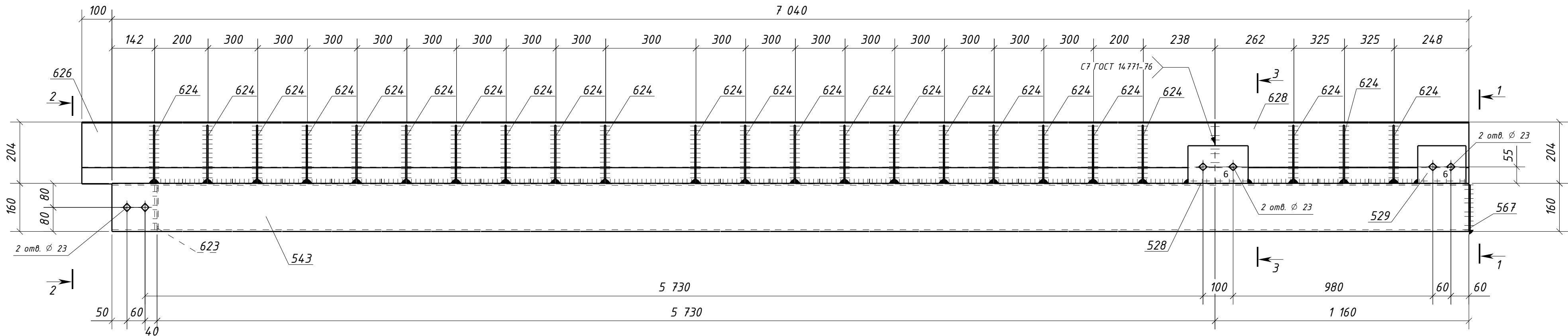


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
ЗРС11-1	528	1	L125x80x8	200	2.5	2.5		Отв.
	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		Отв.
	543	1	ГН [160x6.0	7040	199.1	199.1		Отв.
	567	1	-4x150	150	0.7	0.7		
	623	1	-4x148	148	0.7	0.7		
	624	23	-4x170	194	1.0	23.0		
	626	1	-4x5980	288	54.2	54.2		
	628	1	-4x1160	288	10.5	10.5		
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9							295.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС11-1	1	295.6	295.6
Итого:		295.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	89.1
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	4.5
C245-4	Тр.кв. 160x6.0	ГОСТ 30245-2003	199.1
Масса напл. металла:			2.9
Итого:			295.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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	449
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				15.05.24	
Разраб. Салтымаков С.С.				15.05.24	
Распорка ЗРС11-1				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	