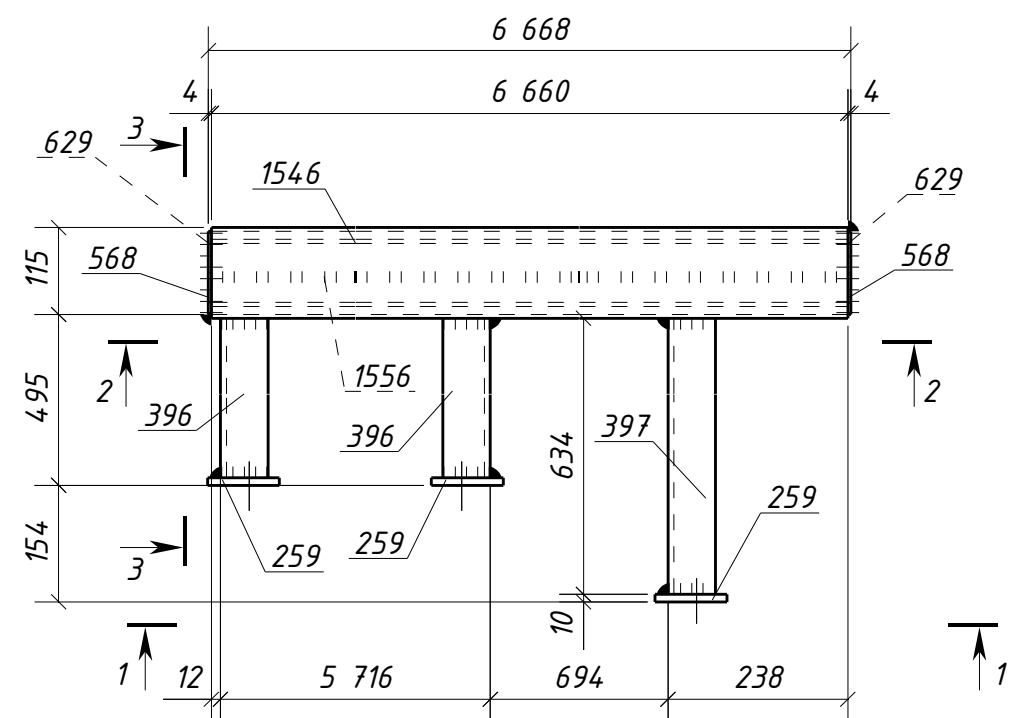
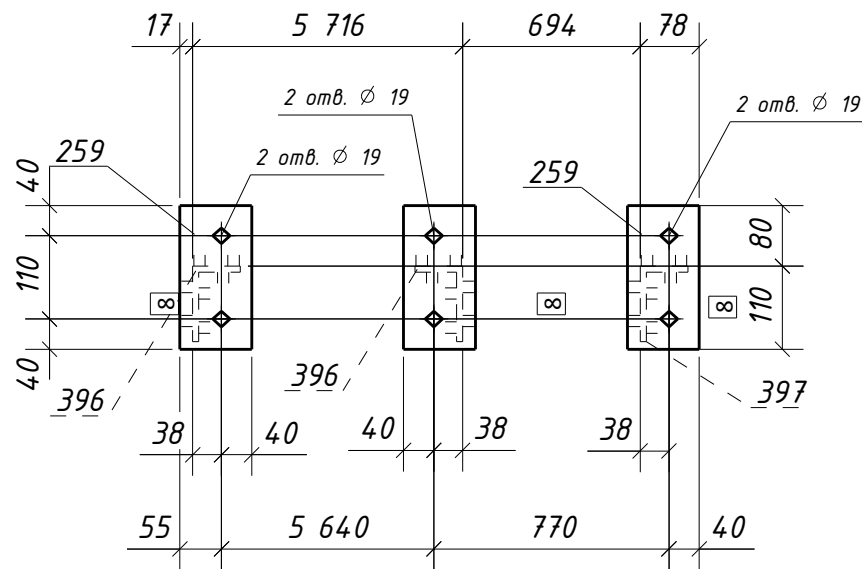


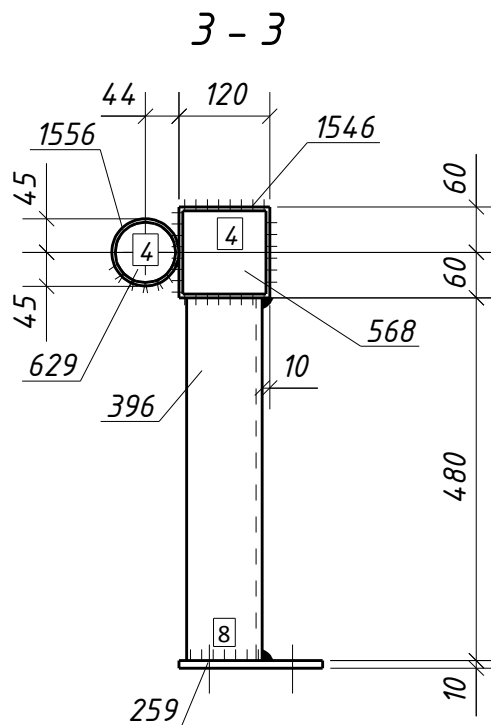
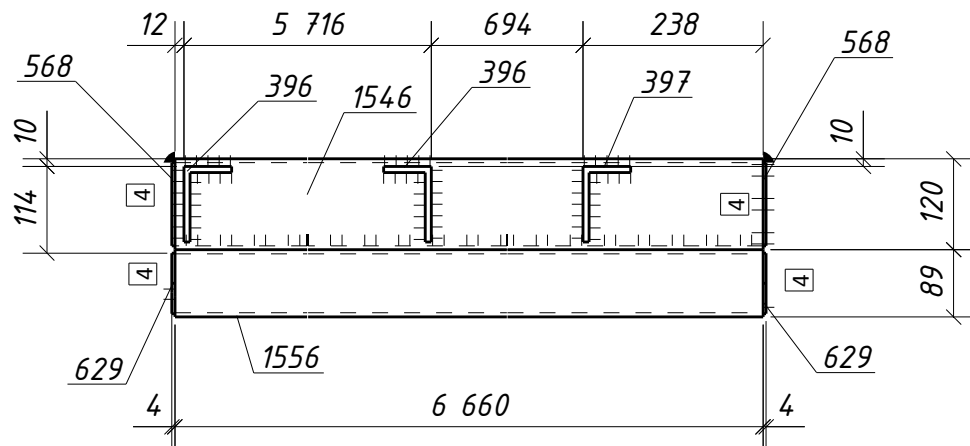
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



2 - 2



3 - 3

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРС12-5	259	3	-10x95	190	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	397	1	L100x63x8	634	6.3	6.3		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	1546	1	ГН [J]120x5.0	6660	116.9	116.9		С245-4	
	1556	1	О 89X5.5	6660	75.4	75.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						2.1	215.5	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС12-5	1	215.5	215.5
Итого:		215.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.2
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	15.7
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	116.9
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	75.4
Масса напл. металла:			2.1
Итого:			215.5

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	458	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24	Распорка ЗРС12-5	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24					