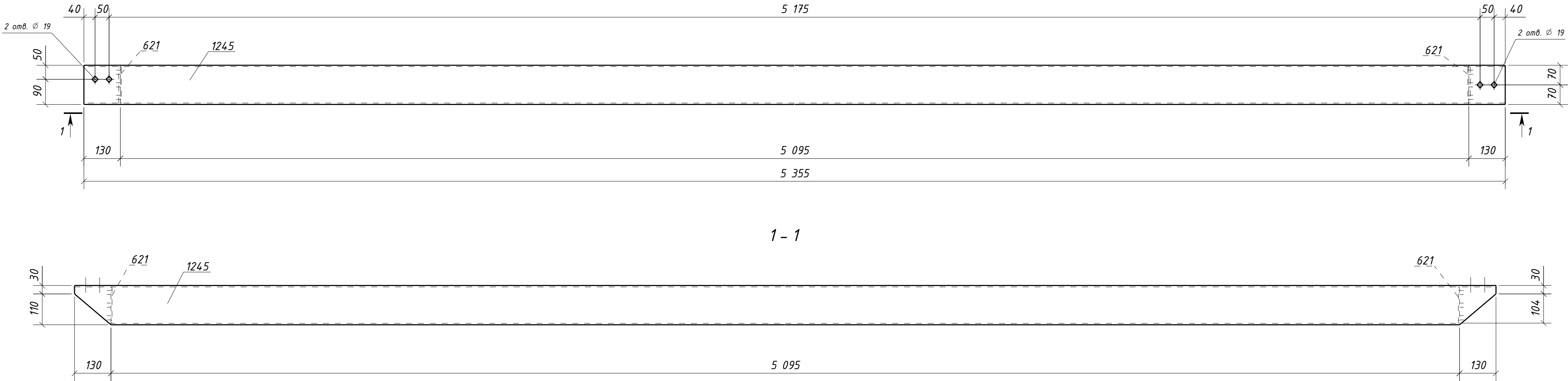


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
ЗРФ1-11	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235
	1245	1	ГН [I]140x5.0	5355	110.8	110.8		С245-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						1.1	112.9

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРФ1-11	1	112.9	112.9
Итого:		112.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	110.8
Масса напл. металла:			1.1
Итого:			112.9

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	469
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	
Толкунов Ю.В.		15.05.24		Ригель фахверка ЗРФ1-11	
Салтымаков С.С.		15.05.24			