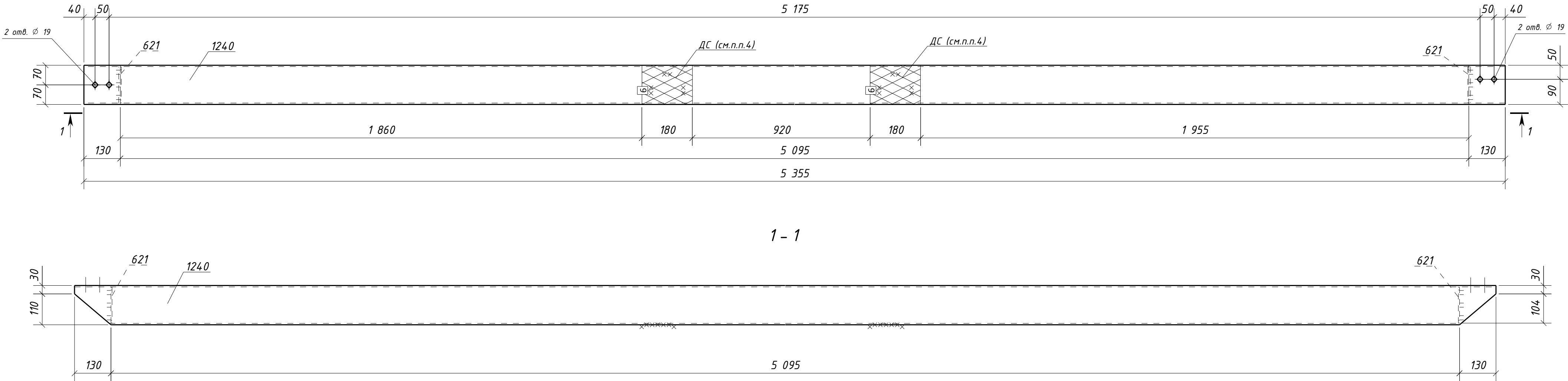


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРФ1-15	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	1240	1	ГН [J]140x5.0	5355	110.8	110.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						1.1	112.9	

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
		марки	всех				
ЗРФ1-15	1	112.9	112.9	С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
				С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	110.8
Итого:			112.9	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	Листов
							Р	473	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	15.05.24	15.05.24	15.05.24	Ригель фахверка ЗРФ1-15	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.									