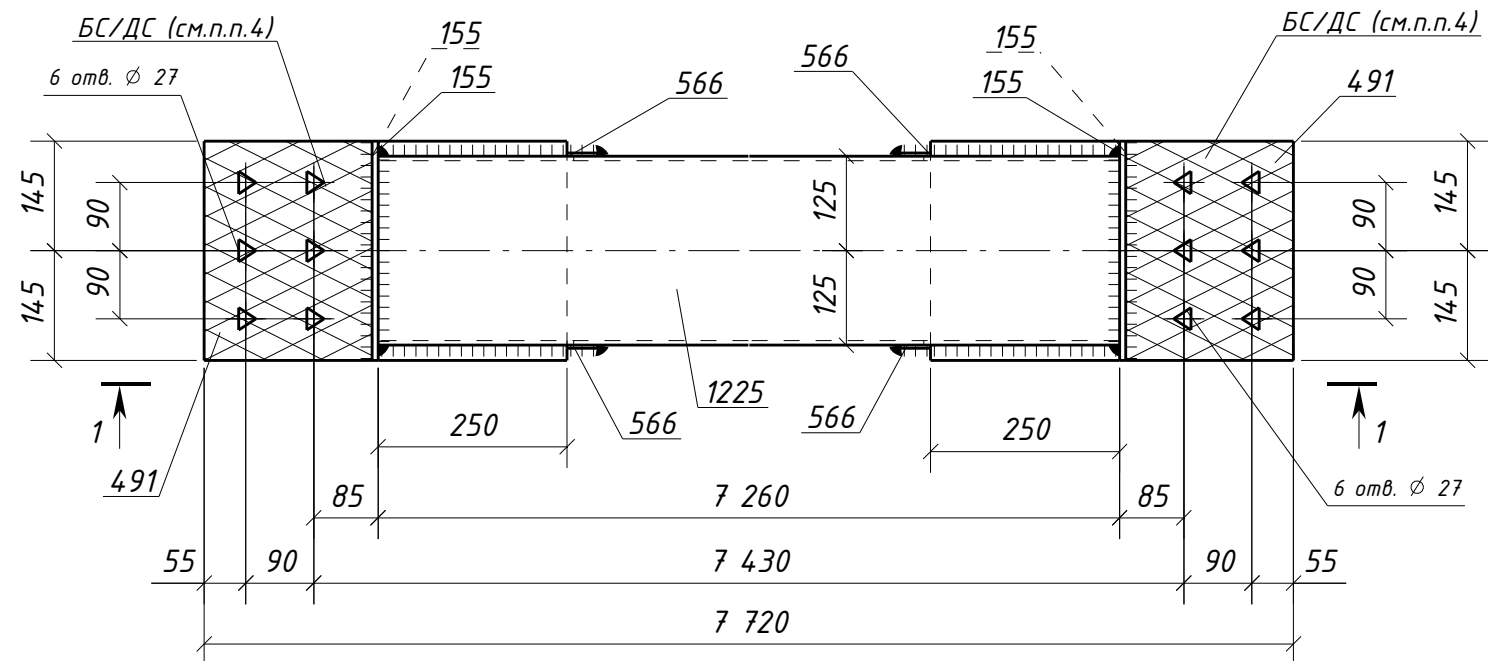
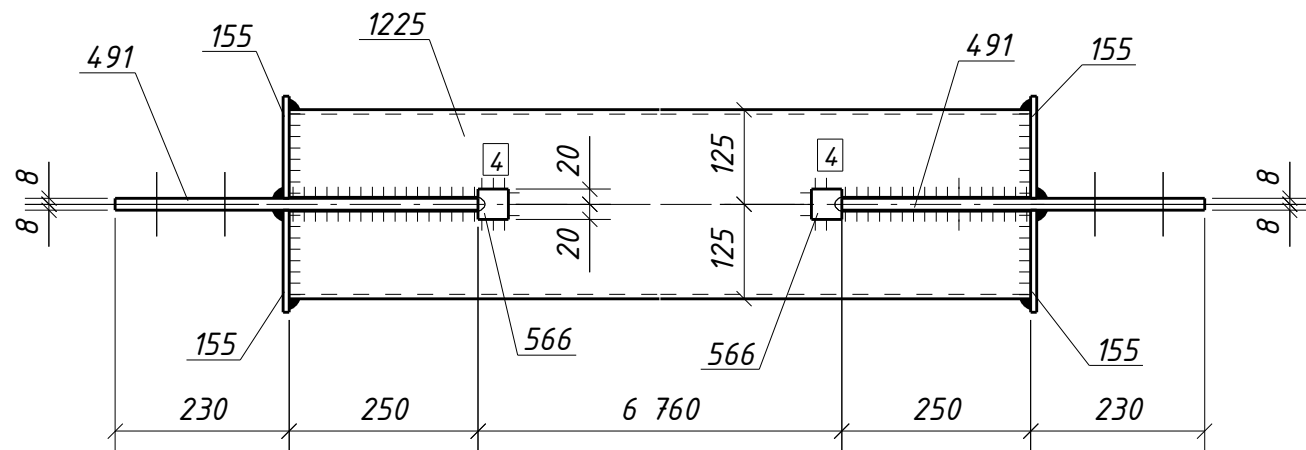


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗСВЗ-1	155	4	-8x135	290	2.5	10.0		С245-4	
	491	2	-16x290	480	17.5	35.0		С245-4	Отв.
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	1225	1	ГН [I]250x6.0	7260	328.4	328.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.7						377.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗСВЗ-1	2	377.3	754.6
Итого:		754.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	70.0
С245-4	Тр.кв.250x6.0	ГОСТ 30245-2003	656.8
Масса напл. металла:			7.4
Итого:			754.6

- 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 высокопрочный 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	488
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Связь ЗСВЗ-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24		
000 СОЭКС ИНЖИНИРИНГ				Формат А3	