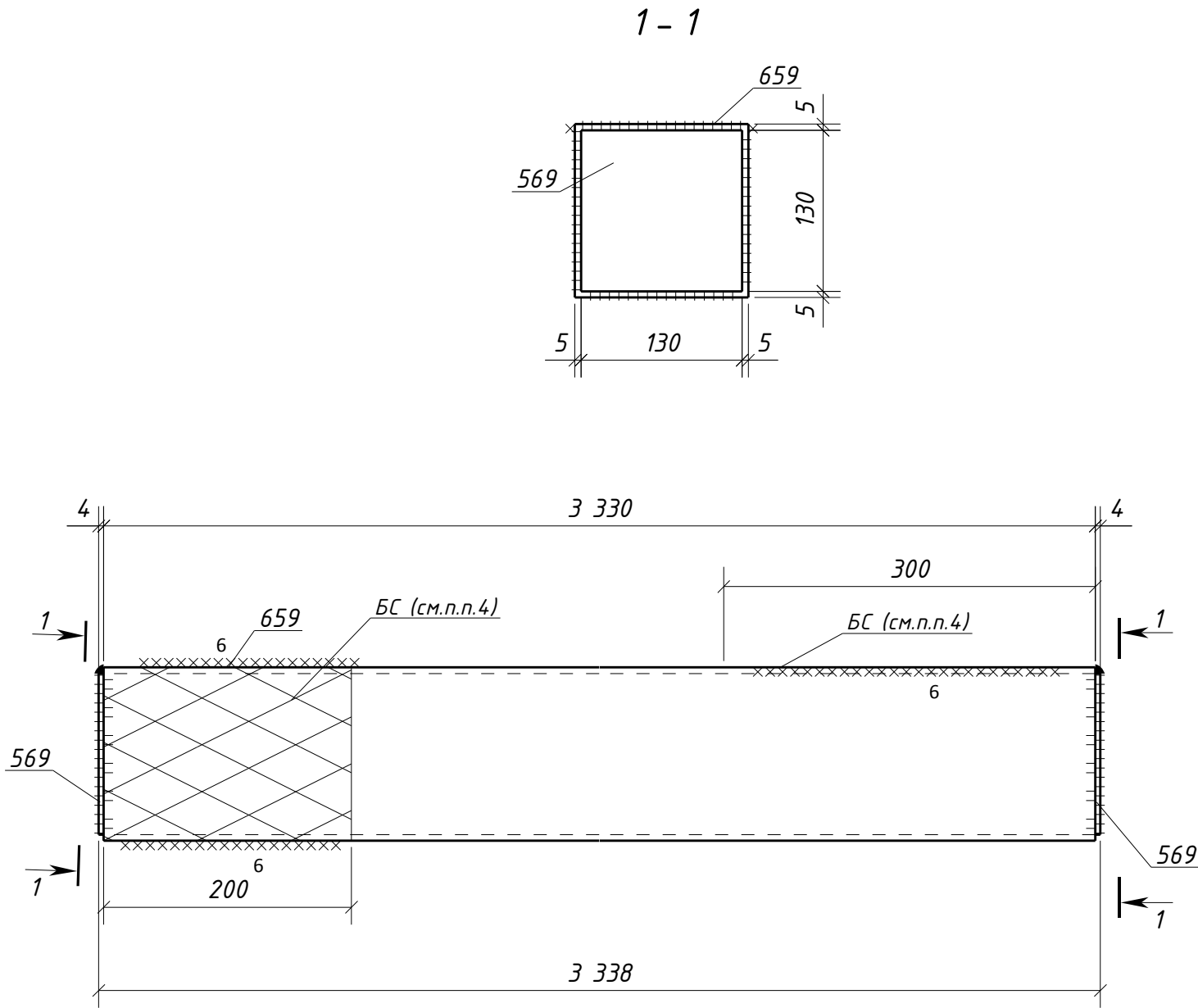


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗБ-2	569	2	-4х130	130	0.5	1.0		С235	
	659	1	ГН [I]140х5.0	3330	68.9	68.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						70.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗБ-2	1	70.6	70.6
Итого:		70.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	Гр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	68.9
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			70.6

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.

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	4
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	
Толкунов Ю.В.				Распорка ЗБ-2	
Салтымаков С.С.				15.05.24	
				15.05.24	