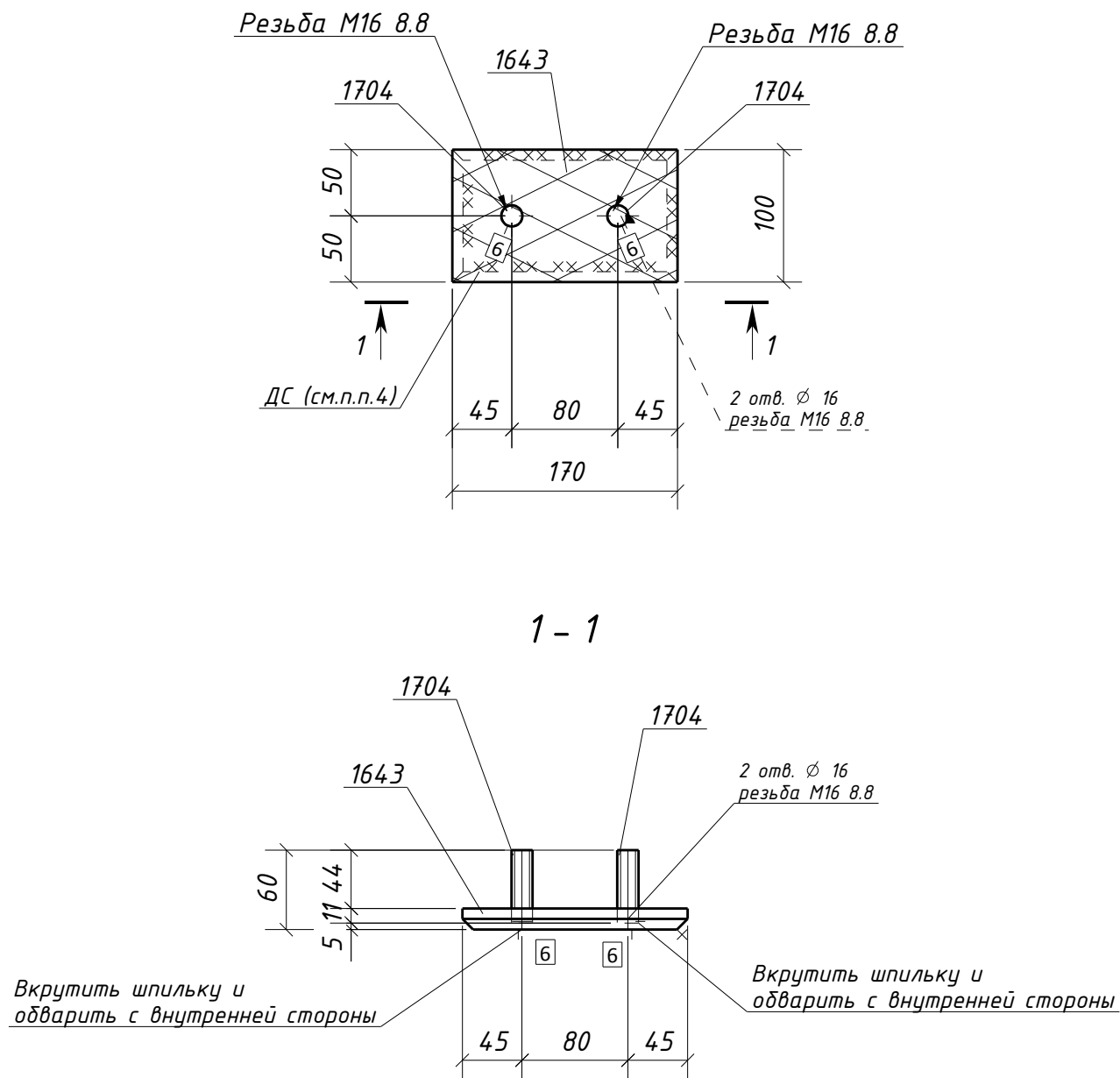


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
43Д5-1	1643	1	-16x100	170	2.0	2.0		С355-5	Отв.
	1704	2	Круг16	55	0.01	0.02		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.0						2.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
43Д5-1	48	2.0	96.0
Итого:		96.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	1.0
С355-5	-16	ГОСТ 19903-2015	96.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			97.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 12 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-КМД5					
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	145
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24	Закладная деталь 43Д5-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	